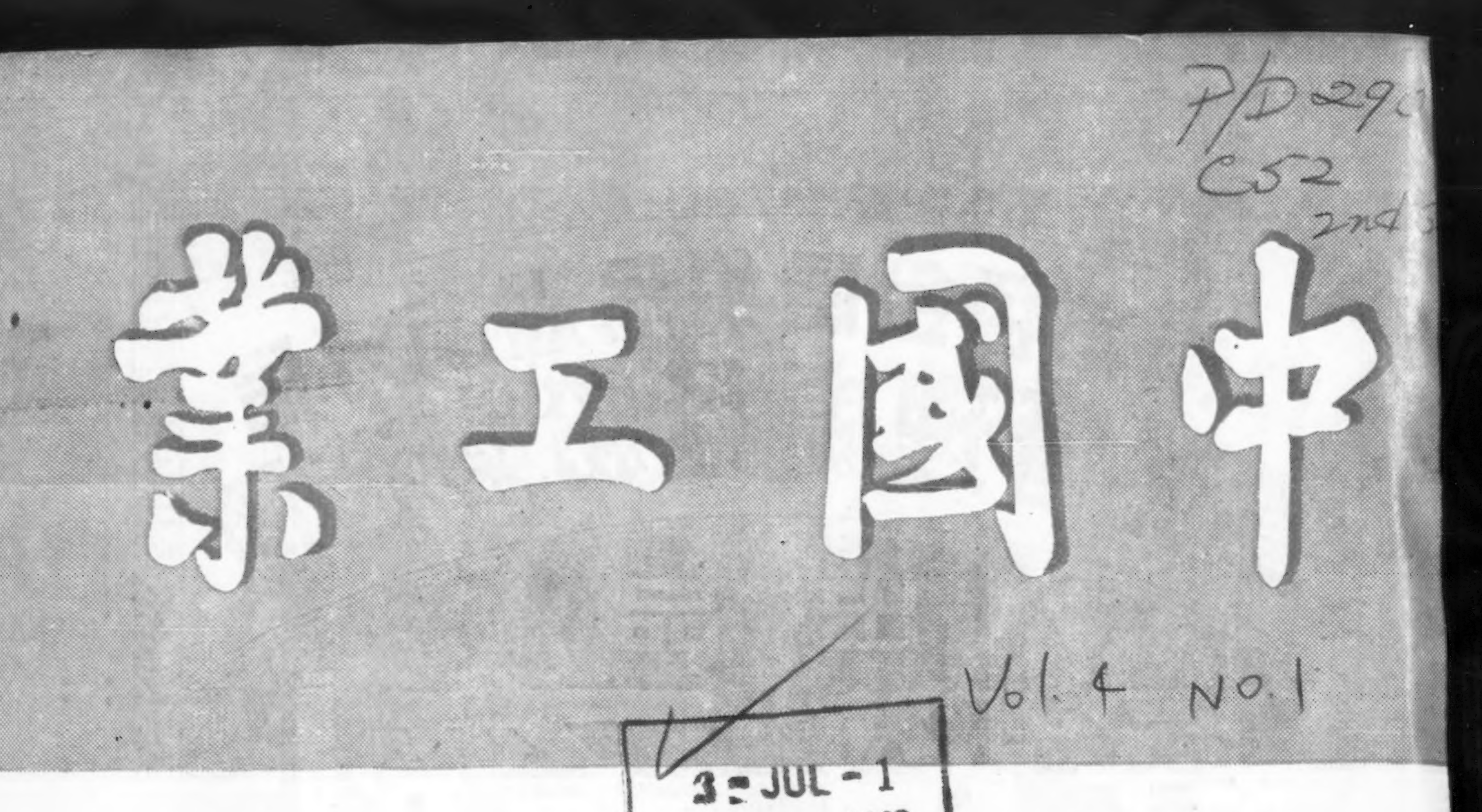


新四卷　一九五二年五月號　第一期

論述

為開展工業生產中的愛國增產節約運動而鬥爭……張　志
混凝土抗壓強度試驗初步總結……西南軍政委員會工業部基本建設處技術科
定額化的生產費用結算與產品實際成本計算的方法(上)……王東心
關於合理化建議運動……朱　樸
生產競賽的回顧與展望……吳頻迦
宜興的新興陶瓷業……錦　萍

學習資料

經濟核算制講話二：經濟核算制的組織方式……祝百英
工作方法研究之三：程序分析——工作程序圖表與工作進行圖解(上)……胡式如

參考資料

在「三反」運動的基礎上改進企業管理　東北受獎的二十種機電新產品介紹　大連玻璃工廠熔爐車間黨支部保證與監督生產的重要經驗　棉紡一廠在三反五反中怎樣進行民主改革的補課工作　改進建築工業生產方法推行施工工廠化的經驗

問題表解

有關增產節約運動問題的表解等四種

增產節約簡報

煤礦業的三個全國紀錄……等十一則

一九五二年五月二十五日

中國工業月刊社出版



出品

錳粉 子砂

成份

MnO_2	65%	70%	73%	75%	78%	80%	82%
Fe_2O_3	4.5%	3.5%	3.2%	2.8%	2.5%	2.2%	1.8%

篩目

40目．60目．80目．100目．120目．

用途：專供電池電焊火柴工業原料之用
規格：品質優良成份篩目正確交貨迅速









★訂貨地點★

(1)上海滇池路97號610室中南工業部駐滬聯絡辦事處
(2)長沙南門外大雨昌坪有色金屬湖南分局業務室
(3)漢口蘭陵路60號中南區重工業部經理處
(4)天津馬廠道16號中南工業部駐津聯絡辦事處
(5)廣州大南路166號中南工業部駐穗聯絡辦事處
(6)湘潭第九號信箱電報掛號7729號(樣品函洽即寄)

★接洽地點★

上海滇池路97號610室中南工業部駐滬聯絡辦事處
電話10022

★交貨地點★

湖南長沙大雨昌坪潭湘管理處駐長辦事處

中國工業 月刊 目次

新四卷 第一期 一九五二年五月號

一九五二年五月二十五日出版

論述

為開展工業生產中的愛國增產節約運動而鬥爭……張 志（3）

西南工業部基本建設處一九五一年混凝土抗壓強度試驗初步總結……西南軍委會工業部基本建設處技術科（10）

定額化的生產費用結算與產品實際成本計算的方法（上）……王東心（17）

關於合理化建議運動……朱 樸（21）

生產競賽的回顧與展望……吳頻迦（32）

宜興的新興陶瓷業……錦 萍（35）

學習資料

經濟核算制講話二：經濟核算制的組織方式……祝百英（37）

工作方法研究講話三：程序分析——工作程序圖表與工作進行圖解（上）……胡式如（43）

參考資料

在「三反」運動的基礎上改進企業管理……陳少敏（46）

東北受獎的二十種機電新產品介紹……東北日報（47）

大連玻璃工廠熔爐車間黨支部保證與監督生產的重要經驗……劉愛芝（49）

改進建築工業的生產方法，推行施工工廠化的經驗……張 潭（50）

棉紡一廠在三反五反中怎樣進行民主改革的補課工作……劉雲雁 何 生 李世森（51）

問題表解

有關增產節約運動問題的表解：……（54）

（一）增產節約運動的總表解；（二）東北加強增產約節運動領導問題的表解；（三）東北化學製藥廠轉變增產節約運動落後情況經過的表解；（四）在反貪污反盜竊運動的基礎上開展公私企業增產節約運動的表解；

增產節約簡報……（58）

中國工業 月刊

一九五二年五月號

一九五二年五月二十五日出版

編輯者：中國工業月刊社 上海(5)長治路一二一號 電話：四五九四〇

代表人：主編 胡越中

發行者：中國工業月刊社 上海(5)長治路一二一號 電話：四五九四〇

代表人：胡厥文施之銓鄺雲鶴 上海天潼路三一八弄七八號

印刷者：新星印製廠 電話：四四五三四轉

定書處：中國工業月刊社 上海(5)長治路一二一號 電話：四五九四〇

定價：每期定價人民幣五千元，預定半年三萬元

郵費：國內平郵免收，國外及航空、掛號、快遞等照加。

廣告刊例：

種別	位置	篇幅（十六開本） 全頁	二分之一頁	四分之一頁
特種	底封面	二〇〇萬元	一二〇萬元	—
甲種	前封裏面	一八〇萬元	一〇〇萬元	—
乙種	底封裏面 目錄前後	一五〇萬元	九〇萬元	六〇萬元
丙種	普通插頁 補白	一〇〇萬元	六〇萬元	四〇萬元

附錄

一、登一期者按期付清。

二、長期（半年以上）廣告，一次付足款項者，八折優待。

三、廣告底稿及鋅版自備，委託本刊代辦者，照值計算。

爲開展工業生產中的愛國增產節約運動而鬥爭

張志

（一）三年來工業生產上的偉大成就

中國人民在以毛主席爲首的中央人民政府和中國共產黨的正確領導下，在短短三年的時間內，不但在軍事、政治、文化敎育等各個戰線上獲得了偉大的成就，而且在經濟建設戰線上也同樣地獲得了偉大的成就和進步，尤其是在工業戰線上獲得了更驚人的成就和進步，其主要表現在以下幾方面：

（1）被戰爭嚴重破壞的廠礦，得到了迅速的恢復和發展。在八年抗戰和三年解放戰爭期間，中國工業曾遭到很大的破壞，特別是國民黨反動軍隊在其敗退中，曾大規模有計劃地破壞過工礦企業。例如：豐滿、長春、太原、成墅堰、重慶……等地的發電廠或配電設備，都曾遭到過破壞；華北最大的龐家堡鐵礦則全被毀損。全國鋼鐵生產設備被破壞者達百分之九十，電力設備達百分之五十；東北工業部門原有的生產能力，平均損失達百分之五七。卽使未遭到蔣美匪幫的搶刼和破壞的工礦企業，由於腐敗的經營管理，也是殘破不堪的。

解放後，中國工人階級在毛主席和中央政府的正確領導、及蘇聯專家的幫助下，使中國工業得到了迅速地恢復和發展。在東北方面，東北工業部所屬廠礦在一九四九年接管初期，開工廠數是很少的，到同年四月份，爲數仍然不多。今如以其時開工廠的基數定爲一〇〇，則九月份增到一二七强，十二月又增到一六〇强；一九五〇年底止又較一九四九年底增加百分之三四點二。在華北方面，僅以天津市公私營開工廠數爲例，如以一九四九年初解放時爲一百，同年八月卽增至一百五十三；在華東方面，僅以上海私營紗廠爲例，一九五〇年十月底已全部復工。一九五一年一月至八月，全市各業新開業的計八百四十家，停業的祇有一百七十家，半年來卽增加了六百七十家。

（2）提高了產量，保證了恢復和發展生產任務的順利完成。關於這點，根據宋劭文「兩年來中國人民經濟建設的成就」文中的材料，如以歷史上最高年產量爲一百（關內一般採取一九三六年的數字，東北一般採取一九四三年的數字），各種重要工業產品一九五〇年與一九五一年增加率，有如下表：

	歷史上最高年產量	一九五〇年產量	一九五一年預計產量
生鐵	一〇〇	四八．五	六四．〇
鋼錠	一〇〇	六八．五	九七．〇
鋼材	一〇〇	六七．〇	九七．〇
煤	一〇〇	五八．六	一二〇．〇
電力	一〇〇	七七．五	九四．五
水泥	一〇〇	六五．七	一〇七．〇
玻璃	一〇〇	一一九．五	一三八．〇
燒鹼	一〇〇	八二．一	二四四．〇
純鹼	一〇〇	九七．一	一二四．〇
銅	一〇〇	二五三．〇	一〇七．〇
錫	一〇〇	三八．〇	八〇．〇
鎢	一〇〇	七六．〇	三三三．〇
棉紗	一〇〇	一〇〇．三	一〇五．九
棉布	一〇〇	一〇八．七	一一三．五
蔴袋	一〇〇	四三．四	九八．五
紙張	一〇〇	一一四．五	一五五．〇
輪船	一〇〇	六六．〇	一九六．〇

由上表看出：一九五〇年重工業品的產量，除生鐵、鋼錠、鋼材、煤、電力、水泥、錫、錫八項外，均已超過或接近歷史上最高年產量，輕工業品除蔴袋、輪胎二項外，其餘均已超過或接近歷史上最高年產量。一九五一年重工業品的產量，除生鐵、煤、錫三項外，其他都超過或接近歷史上最高年產量，而輕工業品則已全部超過或接近歷史上最高年產量。

換句話說，一九五〇年重工業品的八項產品中已有五項產品到一九五一年已超過或接近歷史上最高年產量，輕工業產品的兩項產品已超過或接近歷史上最高年產量。這說明工業產品的年產量由於工人階級的積極努力在一九五一年中又提高了一步，同時，由這種發展情況也可以看出一九五二年全國工業產品會在現有的生產水平上再大大提高一步。

上述工業產品的產量增加，還是在我國工業設備能力增加不多的情況下來進行的。換一句話說，兩年來我國工業僅僅由於全國廣大工人階級發揮了他們高度勞動熱情和聰明智慧，提高勞動生產率和設備利用率，就使全國許多工業產品的產量增加很多。工業品的產量增加，證明了帝國主義在中國的經濟侵略被消滅，國內市場擴大，正促進中國工業的迅速恢復和進一步發展。

按區來說，東北區的煤如以一九四八年爲一〇〇，則一九四九年爲二〇一，一九五〇年爲二四四，一九五一年上半年又爲上年同期的一〇三%；生鉄一九五〇年爲一九四九年三點一五倍，鋼錠爲三點五三倍；各種礦石的產量，如以一九四九年爲一〇〇，那末到一九五一年銅礦已增到五四一，鉛鋅礦增到一、一二六；水泥如果把一九四六年產量比作一袋，那末到一九四九年已經發展到十三袋，而一九五一年更發展到三十三袋；棉紗、棉布一九五〇年各爲上年的二點五倍，紙張約爲二點二倍。華北區國營廠礦除煤在一九五〇年才達到歷史上最高年產量外，其餘如電力、生鉄、鋼錠、鋼材和紗，布則自一九五〇年起已經超過一九五一年計劃產量，且有超過將近八倍的。華東區上海國營紡織廠，一九五一年每月產量和歷史上最高年產量水平比較，紗超過一六點九%，布超過五一．三%，鋼鉄，機械、電器、工具、橡膠、造紙、捲烟、火柴等同期的產量都比一九五〇年增加。西南區某鋼鐵廠的生鐵產量較過去增加一五〇%，鋼鐵一九五〇年較過去增加二〇〇%，一九五一年將增加四〇〇%，各國營電廠發電量去年增加三九%，售電量增加五四%；某水泥廠一九五一年的產量較上年將增加三五〇%。西北區的原油生產超過歷史上最高紀錄的一二三%；棉紗超過一九四九年四三．四五%；發電量超過一九四九年七．三%，一九五一年煤炭原計劃產量較上年增加五四．五六%，紡紗爲十八%。

一九五〇年全國國營重工業部門三十一種主要產品的年產總值和一九四九年比較，增到了二．二五倍，其中鋼鐵增加二九四%，有色金屬增加一九〇%，化學工業增加九〇%，電器工業增加二八九%，機器工業增加二四一%。一九五一年上半年，上述各種工業（包括建築業在內）的年產總值，達到預定計劃的一〇三%，爲一九五〇年全年總值的七十二．二%，與上年同期比較則超過四四%。東北區的國營、公營工業生產總值，今年比去年增加二四．八%，比原訂計劃增加一五．三%；東北工業部系統的生產總值，一九五〇年比一九四九年增加一一七．三%，一九五一年比一九五〇年增加三一%，比原訂計劃增加一三．二%。西南區，僅以四川區域內二十七個企業單位爲例，一九五一年上半年的產量總值和一九五〇年下半年比較，計增加五五%，其中鋼鐵業增加四三%，機械業增加三三二%，化學工業增加六四〇%，煤炭增加三七%，電業增加五八%，造紙工業增加一〇〇%，紡織工業增加三八%。

（3）改進了質量，擴大了產品製造範圍。全國工業產品不但在產量上得到提高，而且在質量上也有很大的改進。東北煤炭的灰份，如以一九四九年爲一〇〇，一九五〇年祗爲八九．六二，一九五一年再降到八九．三〇；焦炭的灰份，一九五一年上半年已由一九五〇年的一六．一六，降到一四．八，水份也大大降低。

爲了促進經濟上的獨立性，和供應各方面建設的需要，新中國工業陸續出產了新的製品，重工業部門在這方面的貢獻尤多。鐵路建設所需的鋼軌，交通工具的汽車，水利建設需要的油壓開關，農業機械的拖拉機以及若干需要高深技術才能製造的產品，都或已試製成功，或已正常生產。而且種類逐漸增多，機器工業到一九五一年六月底止，就已經增加了二百七十種以上。這完全顯示了新民主主義經濟制度的優越性。

（4）提高了設備利用率和勞動生產率，使得工業品產量大大增加。大家都知道，我們從國民黨反動派接收的工業企業，都是殘破不全的，但是在解放後的短短兩年多的時間裏，有若干工業品的產量急劇

增多，這完全是因爲職工勞動生活率和設備利用率的提高的結果。

陳雲副總理在「關於經濟工作和財政工作的報告」中說：今年（一九五一年）的工業增產來自三種原因：一種是增加了開工率；另一種是修復了舊有設備或者增添了新的設備；第三種，也是最重要的，是提高了勞動生產率，提高了原有設備的利用率。……這就是說，在工廠中並未增加設備，也不是增加開工率，僅僅由於工業企業實行了民主改革，提高了工人、技師、職員的工作積極性，在抗美援朝愛國主義的增產運動中，增加了產量。」由此可見，提高勞動生產率和設備利用率是我們發揮工業潛在力的重要關鍵。在勞動生產率方面：煤礦業全員平均每日挖煤量，在國民黨反動統治時期，一般爲〇・三三噸，至一九四九年爲即〇・四〇四噸，一九五〇年爲〇・四五九噸，一九五一年爲〇・六二噸，其中風鎬手效率達二一五公噸，超過了蘇聯斯達哈諾夫運動初期的紀錄。石油工業的開鑿率，單單因爲吸取蘇聯的先進經驗，冬季照常工作，就較過去提高了百分之二十五，全國最大的玉門油礦汽油煉率，國民黨時期只有百分之三十三，一九五〇年由於我們完成了煉油設備的改建工程，已提高到百分之四十九，一九五一年更提高到百分之五十六。黑色金屬工業，如太原的馬丁爐煉鋼時間，一九五〇年每爐由十時四十二分縮短到五時五十五分，一九五一年採用吹風熔煉法，更降到四時四十四分。機器工業的勞動生產率，一九五一年上半年與一九五〇年同期比較，提高了百分之四十六；由於運用高速切削法的結果，使蘇聯式重型機床的效能提高了十二倍至三十倍，就是過去使用高速鋼刀具的機床，效能也可提高四倍到六倍。全國棉紡織廠的紗錠和布機的單位產量，都超過過去二〇——五〇%，棉紡錠產量，以二十支紗廿小時計算，解放前上海一般爲〇・八五磅，西北低至〇・五磅，一九五一年都超過了一磅，全國最高紀錄更達到一・二二磅。中央輕工業部直屬各國營造紙廠的勞動生產率，一九五一年一月至八月平均比一九五〇年同期提高了二〇・七四%。

在設備利用率方面：煤礦的機械效能，在國民黨反動統治時期，平均沒有利用到三〇%，而一九五〇年東北一部份國營煤礦平均則已提高到五三・九%。全國國營電業的設備利用率一九五〇年比上年提高二〇・一二%，一九五一年一月至八月比一九五〇同期又提高二四・八九%，尤其是上海電業曾創由去年八月份的五三%提高到十一月份的六二%的全國最高紀錄。全國公私紡織廠自一九五〇年十月起，卽一律開工六天六夜，開工紗錠達到八四・二%，織布達八四・二%。汽車輪胎、造紙、製糖等公私營工廠也已發揮了全部生產能力。

至於各區設備利用率情況，華北區的主要產品如煤，生鐵、鋼鐵、鋼材等，一九五一年的計劃產量都超過設備的原產能力；水泥約達七五%，棉紗、棉布和紙張則均在九〇%以上。西南區某鋼鐵廠廿噸煉鐵爐的利用率達到出鐵三十三噸多，平爐出鋼次數由二百一十七次提高到一九五〇年的二三八次，一九五一年更創三三三次的新紀錄。重慶各電廠平均利用率已由前年的五二%提高到去年十一月份的六三%。某水泥廠一五〇噸旋窰的利用率達到一六八噸，使用次數打破該廠建廠以來六六次的最高紀錄。

（5）降低了產品成本，爲國家積累了大量的建設資金。由於產量和質量的提高、和節省了原材料，使得工業產品的成本也逐漸降低。東北工業部所屬廠礦去年七月份成本比上半年平均降低一・八一%，第三季平均超過降低指標二・八一%，十月份更超過六・一五；華北區幾種主要產品在一九五〇年半年期內，鋼材成本降低一九%，生鐵一八・一%，電動機九%，變壓器一〇%，水泥一七・四%；華東鋼材成本同期也降低一七%。國營電業一九五〇年平均成本降低一五%。中央輕工業部直屬造紙廠的成本，一九五一年五月和一月相較，捲筒紙降低一五%，盤紙五%。西南區某廠的棉紗加工成本由每件三九三個折實單位降低到二〇三個單位。

（6）工人的勞動條件和生活條件也得到了初步的改善，鼓舞了他們的生產熱情。隨着生產的恢復和發展，工人階級的勞動條件與生活條件也隨着得到了初步的改善，今後還會逐漸改善。以東北言，職工的工資一九四九年增加百分之二七，一九五〇年增加百分之十二・五，一九五一年又增加百分之十六・八。附加工資一九五一年佔工資總額的百分之十一至十三。全國各地區各廠礦，在一九五一年內亦已普遍地調整了工資。煤礦工人平均工資以一九四八年爲一〇〇，則一九四九年爲一二六・四，一九五〇年爲一五一・八，一九五一年增至一六九・八；重工業工人平均工資一九五〇年比上年高一二・五%，其中國營機器工人平均工資，如以一九四九年爲一〇〇，則一九五〇年爲一二六，一九五一年增至一五三。在私營企業方面，由於工業利潤的逐漸增加，其工資也隨着提高，

一九五一年一至四月，平均提高了五——一〇%。

由於經濟事業、文教衛生事業的恢復與發展，國家用人的數量迅速增加了。凡是有勞動力或有知識的人，一般都已找到職業，兩年來失業狀况已有了根本改變。一九五〇年六月全國失業工人，半失業工人，失業知識分子共有一百六十六萬餘人，到一九五〇年底只有六十一萬餘人，至一九五一年七月則僅餘四十五萬餘人。隨着經濟的恢復發展及文化事業的發展，知識分子與工人不足的現象，很快就會出現。

關於勞動保險，一九五一年已由政務院正式頒佈，並自五月一日起，初步推行於全國僱用一百工人以上的工廠企業。據中央勞動部統計，目前全國已有二百六十萬餘工人和職員享受各種勞動保險待遇。勞動保險的實施，使工人原來最感痛苦的生、老、病、死、殘等事件都獲得了一定的保障。許多養老院、殘廢院、療養院、業餘休養所的建立，使工人感到了莫大的興奮，體驗到將來幸福生活的遠景。關於勞動保護問題，解放前一般工礦企業的安全設備都是非常惡劣的。自一九五〇年中央勞動部頒佈工廠安全衛生條例草案後，經過各方面的共同努力，特別是東北，由於一九五〇年以來進行數次安全大檢查運動的結果，使得工廠的安全衛生條件已有長足的改善。例如國營煤礦一九五一年上半年與上年同期比較，死亡率減少了百分之六十四·三。職工的文化生活也已提高。隨着工業的進一步恢復和發展，工人階階的文化學習要求已普遍高漲。過去在反動統治下，文化生活幾乎爲統治階級所專有，廣大工人羣衆幾乎是完全被剝奪了的。在現代工礦企業中有百分之五十到百分之八十的工人是不識字的。在革命勝利後，現根據不完全的統計，全國工礦企業中參加業餘文化學習的有一百三十多萬人，有些工礦企業，有百分之八十以上的職工參加了業餘學習。至於文化娛樂方面，在全國各大城市都建立了勞動文化宮，並已有一千七百多工礦企業的俱樂部。

（7）國家已實行了初步的計劃管理及經濟核算制度，並取得了一些經驗。這在工業方面，首要的問題在於掌握生產及基本建設計劃。兩年來的經驗證明：要製訂一個比較週密的工業生產計劃，關鍵在於如何求得各種不同的工業部門相互間的適當配合、使工業產品和市場需要密切結合，並規定合理的機器設備，勞動效率、原材物料、水、電消耗的定額，以發揮工業的潛在力。爲了使計劃的執行更有組織性，並從而促進與加強計劃性，必須有系統地有步驟地推廣合同制，這種合同制，可以把我們各種工業經濟密切聯系起來，並且可以經過勞動合同與訂貨合同、或產銷合同，促進生產的發展，從而加強各工業部門、各企業內部製定計劃與實行計劃的責任。這種合同制，不但可以把國、公營企業更有計劃地組織起來，並且經過訂貨合同也可以把私營企業、在一定的範圍內、納入我們的國家計劃裏面。在製訂和執行基本建設計劃時，最主要的是必須考慮我們的主觀的條件。在今天我們技術落後、經驗不足的條件下，要確定一件任何較大的建設工程，都必須十分慎重地考慮設計能力、建設力量和設備來源，以便把國家的有限資財，集中使用；同時有重點有把握地進行。而在具體施工以前，必須經過地質勘測，水源電源調查，在一切設計工作及必要的材料和技術上的準備成熟時，再正式施工。

經濟核算制，是我們企業管理問題中的一個重大問題。在工業生產中提出這個問題已經經過了一個時期，引起全國各地區各廠礦的注意，並且已經初步予以貫澈和執行，收到了若干的效果。當然，這僅是開始，還沒有普遍地貫澈到全部工業企業中去。

大家都知道，我們的幹部曾長期過着供給制的生活，而在供給制生活中，往往就是有什麼算什麼，收支的計算是沒有或很少的。另一方面，雖則過去我們在解放後也經營過一些經濟工作，開辦過一些工廠，但是嚴格說來，都談不上有什麼眞正的經濟核算。這點很影響到我們作經濟工作的同志，使他們的腦子裏長期缺乏成本的觀念，以爲只要能够拿出東西來，還計較什麼成本呢。

但是在經營整個國民經濟，特別是經營現代性的工業經濟，如果不計算成本，不認眞實行經濟核算制，那末，我們就沒有眞正的企業經營，我們就沒有法子計劃再生產和擴大再生產。因此，今後我們應該在現有的基礎上續繼努力貫澈經濟核算制。

（二）增產節約運動的偉大意義

全國廣大工人階級爲了響應毛主席提出的增產節約的偉大號召，正在全國範圍內開展愛國增產節約的羣衆運動，並且已取得了偉大的成績。特別是東北工人階級在這方面收穫更大，而且開展得較其他各區爲早。一九五一年五月高崗主席在東北局城市工作會議上已提出「爭取今年爲國家增

定額，以發揮工業的潛在力。為了使計劃的執行更有組織性，並從而促進

五一年五月高崗主席在東北局城市工作會議上已提出「爭取今年為國家增產和節約價值等於五百萬噸糧食的財富」的號召，掀起了羣衆性的愛國增產節約運動，並已取得了巨大的成果。截至去年十一月底，東北工業部所屬廠礦已節約了價值一千多萬噸糧食的財富，超額並提前完成了高崗主席的偉大號召。

關內的增產節約運動也正在各地普遍地開展着。政務院財經委員會李富春副主任並提出保證：「關內國營企業（包括地方工業）的工人階級在工業、交通、郵電三方面，明年增產節約的總值，能夠趕上以至超過東北大行政區工人階級今年所創造的一千萬噸糧食的紀錄，也就是說能夠完成與超過六萬三千億元人民幣的增產節約的數字。」關內各區為了澈底實現這個保證，目前各區各部門紛紛製訂具體增產節約計劃。華東工業部今年計劃增產節約一萬七千四百億元；中南區國營與公營工業今年計劃增產節約二萬億元，其中國營工業為一萬三千九百七十九億元；西南區國營和公私合營的企業計劃今年增產節約三萬五千億元；其他各區工業的增產節約任務亦正在醞釀和佈置。

至於中央各工業部門也正在佈置增產節約任務。中央紡織工業部根據去年全國紡織工業會議確定公私營紡織工業今年增產節約三萬七千八百四十四億元，並爭取達到四萬億元；中央重工業部華北直屬廠礦計劃今年增產節約九千零八十六億元……。

這個增產節約運動，對全國工業生產所具有偉大的歷史意義有如下述：

第一、這個運動將為國家積累更多的財富。這樣既能加強抗美援朝的力量，又能繼續穩定物價和恢復發展經濟。目前朝鮮停戰談判由於美帝的阻礙和拖延，還沒有得到成功，戰爭仍然在繼續進行着。因此，我們必須加強抗美援朝工作，努力支持中國人民志願軍，在保持國內物價穩定和不過分加重人民負擔的條件下，保證對前方的物資供應，一直鬥爭到美國政府願意和平解決時為止，這就只有努力增加生產，厲行節約。

第二、增產節約將推動我們不斷進步，大大改善工礦企業的經營管理，提高工作效率，使得工作幹部更加熟悉業務，技術人員的科學水平更加提高，工人的政治覺悟也更加提高。過去兩年多來，我們在工礦企業的經營管理方面，不論公營企業也好，私營企業也好，是有了很大的成績和進步，主要表現在勞動生產率的提高、原有設備利用率的提高上面。

但是我們不可否認，在這方面還存在着許多缺點。主要表現為沒有很好地貫徹依靠工人階級搞好生產的工作方針和貫徹經濟核算制的思想。而這一運動如果開展得好，是可以從而解決並繼續解決改進經營管理工作中的一系列問題的；它將改進企業中黨委、行政、工會和青年團的領導作風，提高領導水平，促進經濟核算制，提高職工羣衆的政治覺悟和勞動積極性。這就是說，增產節約運動的開展，不僅能在經濟方面收到很大的效果，而且在政治方面也同樣地能收到很大的效果。東北的經驗已初步證實了這一事實。因此，我們應當更好地開展和鞏固這個運動，以便創造更大的成績。

第三、增產節約將使國家有更多廉價而質量高的工業品，及時地供應農民購買力的提高，以便加強工農聯盟的基礎。大家知道，全國土地改革將在一九五二年基本完成，這將使農村的生產力得到解放，農民的購買力大大提高，而對工業品的需要量日益增加。但如果農民一旦提高了購買力而買不到足够的生產和生活資料，是會對國家不滿、對工人階級也不滿，甚至影響到生產的積極性，從而影響工業生產上所需要的工業原料的及時供應的。為了縮小工農業產品的差價，滿足農民的要求，改善人民生活，以便更順利地開展城鄉物資交流，也需要增加生產，厲行節約。只有這樣，才能穩定物價，鞏固工農聯盟，進一步促進農業生產的發展，更加發揮以工人階級為領導的以工農聯盟為基礎的人民民主專政的偉大力量。

第四、增產節約運動的開展，將在我們工礦企業部門建立與發揚勤儉樸素艱苦奮鬥的革命作風。增產節約運動，不僅能為國家積累大量的財富，改進領導，提高幹部、技術人員和工人的業務水平和政治水平，而且還能提高和改善職工羣衆的思想作風，進而成為移風易俗的羣衆運動。

在開展增產節約運動中，必須要揭發貪污、浪費和官僚主義的現象，因為它是這個運動的最大敵人，我們工礦企業部門必須堅決地澈底地響應毛主席在元旦祝詞中所號召的反貪污、反浪費、反官僚主義運動。

我們絕大多數的幹部都是艱苦樸素全心全意為人民服務的，是有決心和信心領導中國人民走向社會主義、共產主義的人類美好將來的。但不可

否認，國民黨反動派遺留下來的壞習慣壞思想壞作風，還經常在侵蝕到革命隊伍中來，我們必須大力加以克服，否則卽有亡國亡黨的危險。目前全國各區各廠礦企業所進行的以反貪污爲主要內容的反對貪污、反對浪費、反對官僚主義的羣衆運動，業已獲得輝煌的勝利，這個勝利，已使我們工人階級隊伍中的每一個成員，都受到了不同程度的教育，提高了階級覺悟，改變了舊社會對貪污浪費不以爲恥反以爲榮的壞風氣，樹立了新社會廉潔、勤勞、樸素的好作風，倡導用很少的錢辦很多事、用很少的人作很多事的精神。這樣的風氣，在工礦企業單位中建立與鞏固起來，將使我國的工業建設，增加無窮無盡的力量，這也是爲新中國卽將迅速到來的大規模建設作了重要的準備工作。

第五、增加生產厲行節約是我們積累資金、實現工業化的長期的根本方法。我國工業經濟在全國國民經濟中只佔約百分之十，而農業生產則佔約百分之九十。因之，我們要實現全國工業化是一個長期的十分艱巨的光榮任務。爲了達成這一任務，我們必須從各方面來積累資金，而以增產節約來積累資金，非但已被先進的社會主義的蘇聯的經驗證明了的，而且也被東北工人階級在一九五一年增產節約一千多萬噸糧食的生動事實證明了的。因之，我國工業化的資金來源也必須從增產節約中去尋求，這是唯一的康莊大道。

(三)增產節約運動的幾個方面

在工礦企業中，增產節約的重要意義既如上述，那末，我們如何來開展一個廣泛的愛國增產節約運動呢？根據目前企業生產和管理的情況，開展增產節約運動應注意下列幾個方面：

第一、增加產量；改進質量，提高設備利用率。在全國工業生產中，經過二年多來的恢復和發展，原有設備的利用率，較過去已經大大提高；工業產品的產量都已達到或超過歷史上最高年產量的水平，這是筆者已在前面介紹過的。但是我們工業生產的潛在能力實在還沒有充份地發揮出來。在重工業方面，全國發電設備的利用率，一九五一年平均只達到百分之三十五；機器工業設備，祇有百分之五十五左右，西北機械工業系統的設備利用率目前平均只達百分之三十五，華東機電製造工業的利用率只達百分之五十。在輕工業方面，如按一九五二年計劃產量計算，各種設備利用率除製糖工業和橡膠工業製造汽車輪胎比較充份外，一般還是很低的。如造紙爲百分之六十，火柴爲百分之四十，捲煙爲百分之四十七。由於今年輕工業的加速恢復和發展，大多數輕工業品生產已能超過原定計劃完成，因此實際利用率可能較上述數字高些；但在很多輕工業中，設備利用率還得大大提高則是完全肯定的。在地方工業中，一般設備利用率也同樣是很低的。如東北省市營地方工業一九五一年平均設備利用率僅達百分之五十至六十左右。因此，提高生產設備利用率是目前增產節約的主要源泉。

增加生產的另一方面，是必須提高產品質量，減少或消滅廢品。二年多來，在產品質量方面雖獲得不少的成績，特別是東北工礦企業在一九五一年展開了羣衆性的質量檢查運動，使得產品質量大大提高，對工業建設具有重大的推動作用。但是由於我們企業中的技術水平還不很高，管理制度還不健全，設備儀器還不够和大批新工人的增加等原因，目前仍普遍存在着程度不同的質量低、廢品多的情形。這種情形使國家財產遭受的損失是相當驚人的。例如東北機器工廠去年三月份因廢品造成的損失是三億四千萬元，機械十三廠一九四九年和一九五一年的廢品損失達廿一億元，如用這筆錢買白麵，當時可買兩萬多袋。如果將全國廢品的損失數字統統加起來，那無疑地將是很大很大的一筆錢。

第二、節省原材料，降低成本。這是要分析成本的因素，抓住主要部份，加以節省。如努力節省原材料和加强定額管理，這是降低成本的主要關鍵問題。

目前在工業原材料的消耗中，還存在着嚴重的浪費現象。僅以輕工業中的火柴和造紙工業爲例，我們估計如果將甲級火柴規格中火柴梗長度加以改變，縮短爲和乙級火柴同樣長度，按照現在甲級火柴產銷情況，全年卽可節約木材四萬立方公尺以上；造紙工業的紙漿流失率還相當驚人，根據國營天津造紙廠總廠去年十月份的統計，平均每天損失紙漿卽達二千七百四十二公斤，如按三百零六個工作日計，全年損失紙漿八十四萬公斤左右，折合市價就達四十八億七千餘萬元。

節省原材料的另一方面，是必須注意工業生產中普遍存在的大材小用、整材零用、優材劣用的浪費現象。很多國防上和工業上的重要物資，如銅、牛皮、橡膠等等還有很多被浪費在非必要的日用消費品生產上。如上

海銅錫商業的器皿組等，每月就需用銅六萬多斤；在製革工業中很多貴重的牛皮，目前還用於製造皮包、皮鞋等日用品；在橡膠工業中，有很多生橡膠還在用於製造膠鞋、熱水袋，甚至尿布，杯墊等用品。這些都是很嚴重的浪費現象，必須加以糾正。

為了克服上述種種浪費現象，我們必須堅決地執行陳雲副總理所指示的「合理使用原材料，降低原材料的消耗定額。」

第三、加強資金管理，節約資金。我們所接管的官僚資本主義和帝國主義的工礦企業，由於過去腐敗的經營，倉庫中積壓的設備和材料很多；我們接管之後，因為經驗不足，沒有及時地加以澈底清理，而且在某些地區還有些新的材料被積壓着，這在新解放地區是更加嚴重的。北京石景山鋼鐵廠在核定資金以前，一個廠用了兩個廠的資金；株州鐵路工廠在去年十月份清查的結果，發現該廠佔用了等於五個廠的資金。由此可此，我們過去在這方面浪費是相當嚴重的，今後我們必須堅決地徹底糾正和克服它。

為了加強資金管理，加速資金的流轉，實行經濟核算制，必須進行清理資產、核定資金工作。目前全國各地工礦企業的清理資產核定資金的工作都已經完成或即將完成，未完成的企業單位要爭取最近完成。同時在這個工作中要努力清理呆滯材料，並有計劃地推銷積壓的產品。因之，各工礦企業單位必須結合增產節約運動，發動羣衆，加速完成這一工作。

第四、做好基本建設工作。基本建設工作在國家工業建設中，不單是一個經濟和技術問題，更重要的是它直接體現着國家在工業方面的政策和國家工業化的道路。因此，我們應在國家總的方針政策下，正確地領導基本建設工作，這是各企業領導機關和干部的重要任務。

過去工礦企業領導機關和幹部對基建工作的進行作了不少的工作，並且也取得了顯著的成績。但是不可否認的在這方面還存在着嚴重的浪費現象，這些浪費現象我們從去年人民日報連續發表的材料中，很清楚地可以看出它的嚴重性和普遍性，已使國家的大量財產遭到損失，並且阻礙了國家經濟建設的推進。

為了克服基本建設工作的嚴重浪費現象，我們必須貫徹增產節約的原則。我們必須嚴格地根據基本建設程序進行精確的勘察，設計和施工，在工程建築的經營管理上實行經濟核算制，組織並加強工程現場的檢查，加強技術管理，保證工程及材料的質量，降低建築成本，同一切浪費國家財產資料的現象作鬥爭。

我們為了將上述四項任務完成或超額完成，全國一切工礦企業的領導幹部就必須充份發揚企業中的民主管理，充份教育與動員工人，技術人員與職員的勞動積極性和生產創造性，使勞動與技術更密切地結合起來，支持合理化建議，並推廣先進的生產經驗，在全國範圍內展開一個愛國增產節約的羣衆運動。

為了抗美援朝，為了迎接即將到來的祖國大規模的建設，在光榮而偉大的增產節約運動中，讓我們廣大工人階級一致動員起來，在我們已有的偉大成就的基礎上，開展一個廣泛的、持久的、熱烈的增產節約的羣衆運動，為實現毛主席偉大的號召而奮鬥吧！

西南工業部基本建設處一九五一年
混凝土抗壓強度試驗初步總結

西南軍政委員會工業部
基本建設處技術科

一　試驗目的

我部基本建設的混凝土工程甚多，目前一般所採用的材料是川牌水泥，碎石灰石和普通河沙，配合比是依照體積比。一比二比四的成份，二十八天的破碎强度都祇在每平方公分一一〇公斤左右（試件尺寸採用一〇×一〇×一〇公分）能達到每平方公分一四〇公斤的僅占極少數，在這樣低標準下造成了混凝土工程極大的浪費，爲了提高質量，因之從一九五一年九月份起着手做抗壓强度的試驗。

二　影響混凝土强度的幾個主要因素

混凝土在取料成分配合以及在施工時從拌和起一直到初期養護的過程中，是以影響其强度的因素很多，主要的是：㈠水泥的品質。㈡水與水泥的重量比。㈢水泥用量比，亦即是與骨料成分的重量比。㈣骨料（卽砂與石子）的細率級配，强度、形狀、表面乾淨的程度以及和水泥的膠合力。㈤拌和。㈥澆製。㈦初期的養護。

在以上這些因素中。前三項有關膠合料的品質和起化學作用原料間重量的相互關係，第四項是骨料本身的强度問題，低强度的骨料決不可能做成高强的混凝土的末三項是施工和養護問題。在我們現有的條件下，除了水泥和河砂（細率約爲一・〇至一・三）外，其他各項都應該和可能改善的，因之，對混凝土品質是肯定可以提高的。

三　在試驗中所採用的骨料與水灰比

因爲我們經驗的缺乏和設備的簡陋，所以第一步我們祇能做各種不同的骨料，水灰比，配合成分對强度關係的幾項試驗，在試驗中我們採用的骨料有下面四類：

㈠石灰岩碎石子與普通河砂（細率約爲一・一三）。㈡碎卵石與人工砂（花崗石，石英岩及部份硬質砂岩）。㈢碎卵石與普通河砂（細率一・一三）。㈣碎卵石與合川林口河沙（細率一・七五）。

水灰比自四〇%——八〇%，石子與砂重量比自一・五——二・二比，但在試驗過程中，因爲時間的短促及壓力機的不準確，故部份試件（自一——四五次），係用木模，試件壓面不平也未經粉光磨平，以及少數試件，石子大小超過$\frac{3}{4}$等原因（一〇公分立方體試件石子不能大於$\frac{3}{4}$），有一些試驗紀錄是不够準確的，所以內中有些數字還須待日後補充和改正。

四　設　備

我們的設備很簡單，主要的有：㈠手搖混凝土攪拌機一架。㈡一公斤天平及一百公斤磅稱各一架。㈢一〇——一〇〇〇西西各種大小容積量杯。㈣十八號白鐵製圓錐體阿不拉姆氏沉落度量器。㈤試件模，鐵製及木製（一〇×一〇×一〇公分及一五×一五×一五公分）。㈥露天水池一座。㈦電烘箱一具。㈧標準篩一套。㈨二五噸，一〇〇噸混凝土手搖壓力試驗機一架。㈩三五噸萬能試驗機（AMSLER廠牌）。

上述的這些設備，末三項是借用其他單位的，其中一〇〇噸試驗機誤差甚大，因之在這設備的缺乏與經驗的不足下，所進行的試驗，很多地方是不能附合實驗室標準的，所以作出的紀錄有些出入但與工地的情況却是相仿，因爲我們所能辦到的，在工地差不多也可做到，所以我們的記錄也可以說是能附合施工標準的。

五　對原料品質的初步研究

一、水泥：重慶四川水泥廠出品的川牌水泥，在品質上來說是够標準

的，相當蘇聯的五〇〇號水泥，（詳見水泥公司規格）所作試驗中我們亦會做成達到四〇〇號的混凝土（約為每平方寸為六〇〇〇磅），因之肯定川牌水泥是能做高强度的混凝土的。

二、石灰岩碎石：在重慶區所採用的石灰岩碎石，一般均用北白廟子碎石，岩層薄，石縫面多受水浸蝕而呈峯窩形，有泥土填塞在內，不易洗除，表面層約〇·二——〇·五公分，多已風化而變成黃灰色，因之打碎成石子後，約有二〇%——三〇%均帶有這種風化部份，剔除困難，嚴重的影響了石子的品質，不但强度很低，而又不一致，我們在檢查壓碎後的試件中，發現在壓力强度每平方公分六六公斤時，石子的風化部份已開始破裂。

三、碎鵝卵石：碎卵石我們是取用長江沿岸沙灘上一〇公分圓以上的卵石，其中以淺紅色的花崗石及白色的石英岩佔大部份，間或有部份硬砂石用人工加以擊碎，石質甚硬打碎時發火花，用作混凝土試件，在壓力强度每平方公分二〇〇公斤以上，才有部份石子開始破碎，細率未加控制。

碎卵石與碎石灰石的物理性質比較

名稱	單位體積重量(KG/M³) 鬆重	堅實重	細率	孔隙	含泥重	岩石比重	吸水率
石灰岩碎石	1460	1610		40.3%46%	—	2.7	0.5%
碎卵石	1440	1580		39.6%45%	○	2.62—2.64	0.4%

四、河沙：河沙是在長江與嘉陵江邊取的，顆粒甚細，一般的細率僅一·一。較粗的所謂大竹林沙亦僅一·三左右，在合川林口地方所產的沙是比較粗細率為一·七，但產量不多。含泥量不等約自一%——五%，砂粒均為球形。

五、人工砂：人工砂是將卵石打碎而得，經過二次篩，取通過八號篩而留在一〇〇篩上面的，其級配未加控制，經過兩次篩析試驗細率為二·八〇和三·〇〇，砂粒大部均為三角形體，球形者較少。

河沙及人工砂的物理性質比較

名稱	單位體積重量(KG/M³) 鬆重	堅實重	孔隙	細率	含泥灰量	砂粒比重	濕漲水份	係數澎漲百分比
13河沙	1350	1590	35.6—453%	1.13	2.47	2.47	2.58% 3.97%	11.1% 27.5%
2.8石英砂	1450	1690	39.7—447%	2.8	1%	2.62	—	—

篩析試驗

1. 大竹林砂(嘉陵江)

篩號	各篩號上剩餘重(克)	各篩號上剩餘重量和(克)	各篩號剩餘重量和之百分比	通過各篩號之百分比
8	O	O	O	100
16	0.2	0.2	0.02	99.98
30	1.4	1.6	0.16	99.84
50	331.0	332.6	33.26	66.74
100	595.0	927.6	92.76	7.24
盤上灰及散失重量	72.4			
總計			126.20	
細率			1.26	

2. 普通河砂

篩號	各篩號上剩餘重(克)	各篩號上剩餘重量和(克)	各篩號剩餘重量和之百分比	通過各篩號之百分比
8	0	0	0	100
16	3.66	3.66	0.37	99.63
30	6.34	10.00	1.00	99
50	178.50	188.50	18.85	81.15
100	751.50	930.00	93.00	70

盤上灰及散失重量	70.0	
總　計		113.22
細　率		1.13

3. 2・8人工砂

篩號	各篩號上剩餘重（克）	各篩號上剩餘重量和（克）	各篩號剩餘重量和之百分比	通過各篩號之百分比
16	271	271	27.1	72.9
30	347	618	61.8	38.2
50	300	918	91.8	8.2
100	72	990	99.0	
盤上灰及散失重量	10			
總　計			279.7	
細　率			2.8	

4. 3・00人工砂

篩號	各篩號上剩餘重（克）	各篩號上剩餘重量和（克）	各篩號剩餘重量和之百分比	通過各篩號之百分比
8	1.0	1.0	0.10	99.00
16	433.5	434.5	43.45	56.55
30	243.4	677.9	67.79	32.21
50	228.8	906.7	90.67	9.33
100	78.2	984.9	98.49	1.51
盤上灰及散失重量		15.1		
總　計			300.50	
細　率			3.00	

5. 林口河沙

篩號	各篩號上剩餘重（克）	各篩號上剩餘重量和（克）	各篩號剩餘重量和之百分比	通過各篩號之百分比
16	1.2	1.2	0.12	98.8
30	10	11.2	1.12	88.8
50	757.7	768.9	76.9	23.1
100	203.7	972.6	97.3	2.7
盤上灰及散失重量		27.4		
總　計			175.44	
細　率			1.75	

六　試模的澆製和養護

混凝土的配合比是根據重量定的，水用量杯（如一比二比四的配合比，水灰比八〇%的混泥土，水泥若爲五公斤，砂爲十公斤，石子爲二十公斤，水卽爲四千西西），所以比例是準確的，在水灰比上，一般的都要較實際施工的大一些，原因是每次做的量少，水的用量約自三——五公斤，而攪拌機的潤濕等都要耗去一些水。

㈠砂和石子的處理：

1.碎石灰岩石，用人工洗淨並剔除風化部份。

2.河沙，用水多次冲洗、炒乾，並過篩除去蚌殼、煤灰等雜質，對剩餘泥土的含量最多不超過〇・五%。

3.碎卵石，先將卵石洗淨後再行打碎，因之比較乾淨，雜質與含泥量可說是沒有，但附有少量石粉。

4.人工砂，將卵碎石再行加工而成，並過篩但仍有些石粉不能除盡，含量爲一%以下。

拌製時先把砂和水泥拌和然後再加石子和水，攪拌約五分鐘，拌和後作沉落試驗，然後再加拌和才注入試件模中。

試件模分木製和鐵製兩種，木模擦上肥皂水，鐵模抹上黃油，試件與模殼黏着力很小，故稍一敲擊即行脫落，試件在未脫模前，未加任何保護，祗置於室內空氣中。

脫模時間是二十四小時，但自第四一次試件起，因氣溫降低，強度成長遲緩，二十四小時折模易破碎，故改爲四十八小時，木模做的試件因壓面不平。故需用純水泥漿粉厚約一——二米釐，再在玻璃板上磨平，脫模後仍放置空氣中，第二天方浸入水池。直至須作壓力試驗前一天再取出，故七天的試件，浸水時間爲四天，二十八天的試件爲二十四、五天，在浸入水池後的階段中，因限於設備溫度未加控制，隨天氣溫度而變。

七　壓力強度

我們全部澆製的試件爲七百八十塊，總共所作的壓力強度試驗約爲八十次左右，在第二十四次前試件均是用一〇〇噸手搖機壓的，在以後發現誤差很大，因之自第二十五次起改用三十噸（AMSLER廠出品）萬能試驗機做的，故記錄是比較準確，誤差最大不超六%，（而是比標準數值小六%在安全方面的）每組壓的試件塊數從兩塊起至六塊，大部份均爲三——四塊，試驗記錄見下列各表：

甲、川牌水泥．細河沙．石灰石混凝土抗壓強度記錄

試件號	配合比	石/砂	水灰比	灰水比	沉落度(CM)	抗壓強度 七天	抗壓強度 廿八天	備註
15	1:1.81:3.3	1.83	0.64	1.56	7.5	172 KG/CM²	117 KG/CM²	1.石子取自501廠工地，最大爲1寸吋未加剔過 2.砂細率爲0.1 3.試件尺寸10×10×10CM 4.15.16.22組試件壓面未加粉平 5.每次壓力係3-5個試件平均值 6.洋灰出廠時間約在3—5月之間
16	1:1.81:3.4	1.84	0.615	1.62	10	95	144	
22	1:1.81:3.65	1.94	0.725	1.38	／	74	109	
33	1:1.6:3	1.88	0.63	1.59	／	／	136	
36	1:1.8:3.4	1.88	0.66	1.51	9	／	148	
40	1:1.5:3	2	0.55	1.82	16	127	175	
41	1:1.5:3	2	0.5	2	7.5	148	183	

乙、川牌水泥．碎卵石．人工砂混凝土抗壓強度記錄

試件號	配合比	石/砂	水灰比	灰水比	沉落度(CM)	抗壓強度 七天	抗壓強度 廿八天	備註
29	1:1.43:2	1.4	0.47	2.13	8	／ KG/CM²	271 KG/CM²	1.試件尺寸爲10×10×10CM 2.石子大小爲一吋
32	1:1.8:2.37	1.32	0.55	1.82	9	／	216	
35	1:1.67:2.5	1.5	0.5	2	8	180	280	
37	1:1.8:3.4	1.9	0.6	1.67	3	147	207	
44	1:1.45:2.6	1.8	0.485	2.[illegible]6	5	／	257	
45	1:1:2	2	0.4	2.5	15	250	428	
47	1:1:2	2	0.388	2.58	4	314	432	
49	1:1.2:1.8	1.5	0.395	2.53	2.5	294	396	
50	1:1.4:2.1	1.5	0.443	2.25	5	180	332	
51	1:1.8:2.7	1.5	0.533	1.87	／	156	290	
76	1:1.88:2.82	1.5	0.65	1.54	8	139	196	
77	1:2:3	1.5	0.70	1.43	13	119	162	
78	1:2.1:3.2	1.5	0.75	1.33	17	103	147	
79	1:2.43:3.43	1.4	0.80	1.25	8	70	144	

丙、川牌水泥．河沙．碎卵石混凝土抗壓強度記錄

試件號	配合比	石/砂	水灰比	灰水比	沉落度(CM)	抗壓強度 七天	抗壓強度 廿八天	備註
60	1:0.96:1.91	2	0.6	1.67	17	118 KG/CM²	182 KG/CM²	出廠2天新水泥
61	1:1.22:2.44	2	0.5	2	17.	151	228	同上
62	1:1.22:2.44	2	0.578	1.73	15	138	204	出廠3天新水泥
63	1:1.57:3.14	2	0.7	1.43	16	93	145	同上
64	1:1.6:3.2	2	0.7	1.43	13	91.5	159	出廠5天新水泥

作沉落試驗，然後再加拌和才注入試件模中。

65	1:2:4	2	0.77	1.30	6	88	121	同　上
66	1:1.1:2.4	2.2	0.5	2	6.5	182	324	出廠7天新水泥
68	1:1.22:2.69	2.2	0.55	1.82	6	157	240	出廠8天新水泥
69	1:1.3:2.85	2.2	0.6	1.67	8	118	217	同　上
71	1:1.46:3.22	2.2	0.65	1.53	10	118	172	出廠10天新水泥
72	1:1.57:3.45	2.2	0.7	1.43	13	107	175	同　上
74	1:1.7:3.72	2.2	0.75	1.33	9.5	93	161	出廠12天新水泥
75	1:1.83:4	2.2	0.8	1.25	9	82	140	同　上
80	1:0.96:1.72	1.8	0.5	2	16	120	227	出廠22天新水泥
82	1:1.1:2	1.8	0.6	1.67	10	103	207	同　上
83	1:1.65:3	1.8	0.7	1.43	9.5	91	153	出廠24天新水泥
84	1:1.75:3.15	1.8	0.75	1.33	10	76	120	廠出26天新水泥
85	1:1.92:3.45	1.8	0.8	1.25	8	71	118	出廠27天新水泥
86	1:2:3.6	1.8	0.87	1.15	10	66	104	

丁、川牌水泥・林口砂・碎卵石混凝土抗壓強度記錄

試件號	配合比	石/砂	水灰比	灰水比	沉落度(CM)	抗壓強度 七天	抗壓強度 廿八天	備註
54	1:2.4	2	0.7	1.43	10	$104\frac{KG}{CM^2}$	$194\frac{KG}{CM^2}$	
55	1:1.6:3.2	2	0.65	1.54	18	120	224	
56	1:1.4:2.5	1.8	0.55	1.82	9	152	224	
57	1:1.5:2.7	1.8	0.6	1.67	15	140	201	
58	1:1.6:2.88	1.8	0.65	1.54	17	106	168	
59	1:1.85:3.22	1.8	0.7	1.43	14	108	155	

八　經驗與收獲

我們這一次的試驗，因為經驗的不足和設備的缺乏，在結果上缺點是很多的。有些記錄亦是不够準確而待以後不斷校正的，但從這些記錄數字上也可以得出下列的幾點結論：

一、石子：重慶區的石灰岩質地很差，是不够作混凝土粗骨料標準的，經試驗證明，用這種粗骨料做成的混凝土，在壓力強度僅在每平方公分六六公斤（即每平方吋九三〇磅）時，就有部份石子開始破裂，但用碎卵石作粗骨料做成的混凝土則在每平方公分二一〇公斤（即每平方吋三〇〇〇磅）以上時才有些石子開始破碎，因之如欲提高混凝土強度，必須用碎卵石代替石灰石。

二、灰石比：使混凝土強度提高，另一主要條件是須減少水份，但一般河沙太細，為顧到要使混凝土能達到一定的流動性，就得需較多的水，但如改用粗砂，則水就可減少，如限於條件，在必須用細沙做混凝土時，砂與石子的比例應減低到最低限度，以減低水份而使強度增加。

三、水灰比：在同樣的混合料品質和配合比情況下，水灰比為決定混凝土強度的最主要因素，水灰比大，則強度低。如欲做流動性較大的混凝土而保持強度不變，在增加水量時必同時增加水泥量，以維持固定的水灰比。

四、配合比的量法：如用體積計算，對成份的比例誤差甚大，河沙可達三〇%，石子可有一〇%，因之必須用重量以代替體積，以免誤差。

五、級配：石子和砂的粗細級配，對混凝土的強度影響亦很大，但我們因限於設備，目前未能加以研究。

六、保濕：混凝土終凝後，須保持潮濕減少七天，不然會影響混凝土品質，但這中間的關係，這次因限於條件而未能研究。

七、一〇公分立方體試件，抗壓強度約為一五公分立方體試件，抗壓強度的九〇%。

八、混凝土模壳板，如加工刨光，澆製前加上塗料則可反復使用達數十次，而不損壞。我們做試件用的木模，用了四〇多次而仍能使用。

九、水泥堆存時間過久，對混凝土強度的影響很大，但對具體數字因沒有做專門的試驗，故無法決定，然根據蘇聯的先進資料為：

出廠後堆存期三個月減低爲二〇%：
出廠後堆存期爲六個月者減低三〇%：
出廠後堆存期爲一年者減低四〇%。

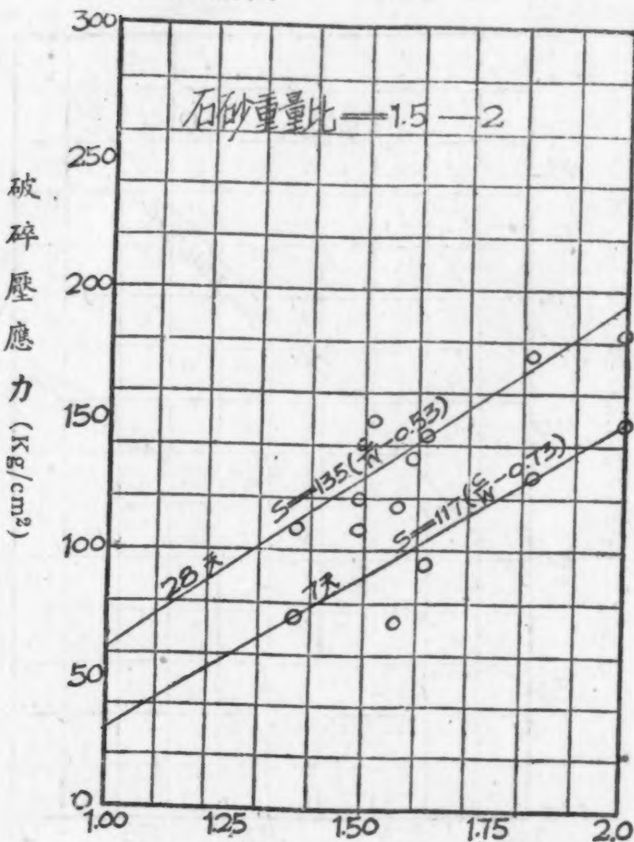
以上數字可供參考。

十、經過此次試驗，我們可以明確的肯定說，在西南現有的物質條件下，如在骨料加以選擇與改進和施工上加以嚴格的控制，我們是可以做出較高級的混凝土的。

附各種配合比和骨料的混凝土抗壓強度與水灰比關係線圖表六張。

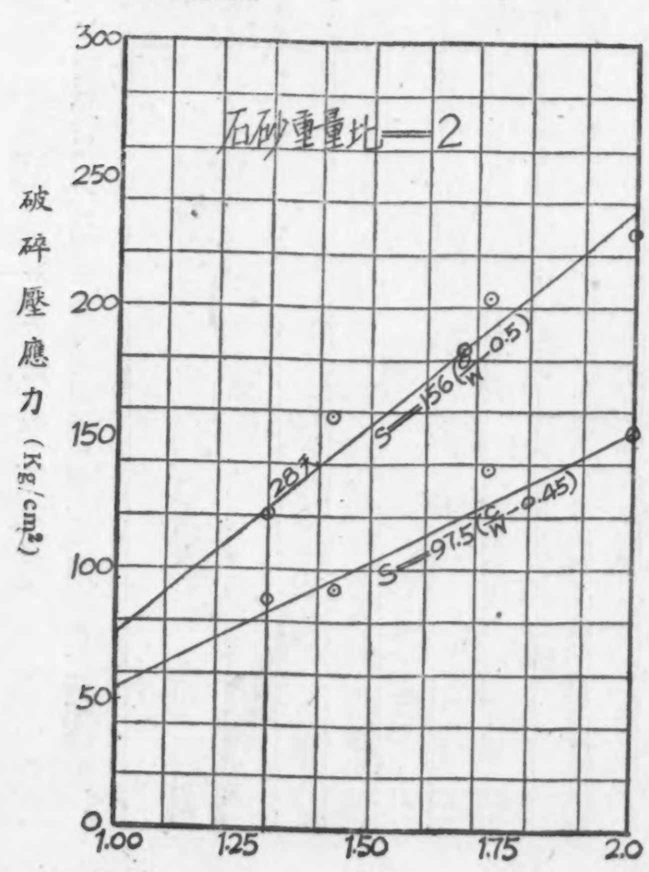
灰水重量比 (C/W)

碎石灰石細河沙川牌水泥混凝土壓力強度與灰水比關係圖



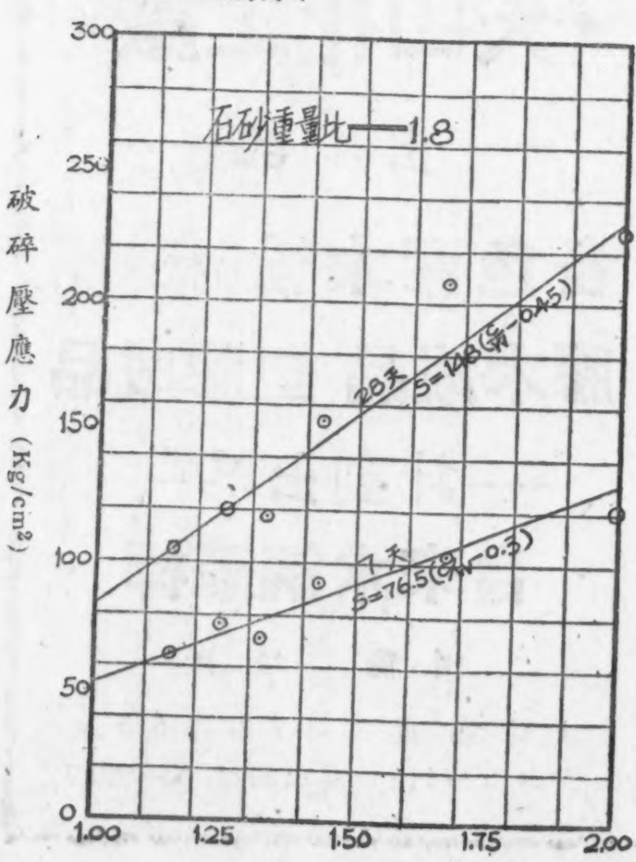
灰水重量比 (C/W)

碎鵞卵石河砂川牌水泥混凝土壓力強度與灰水比關係圖

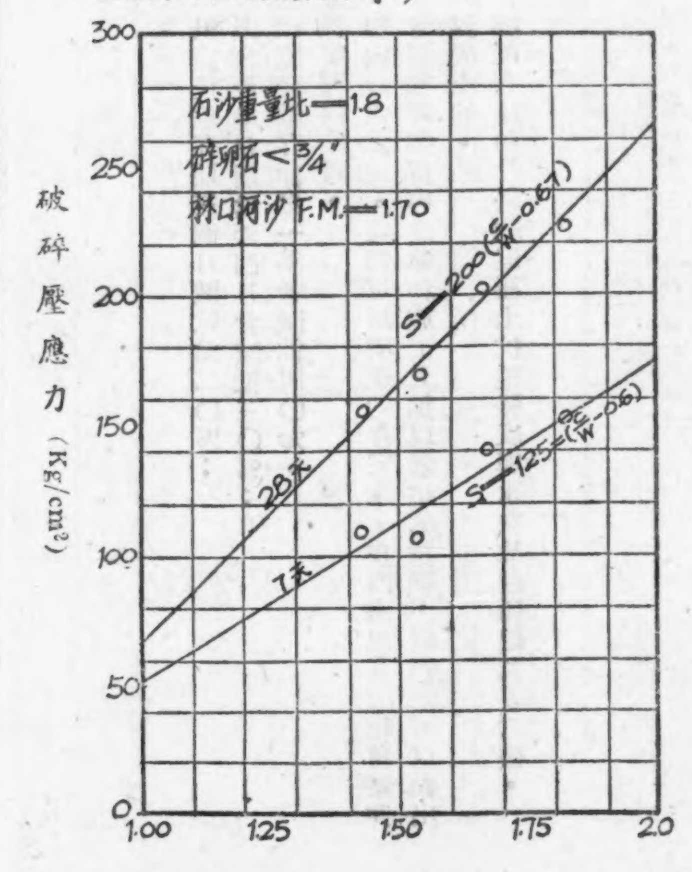


灰水重量比 (C/W)

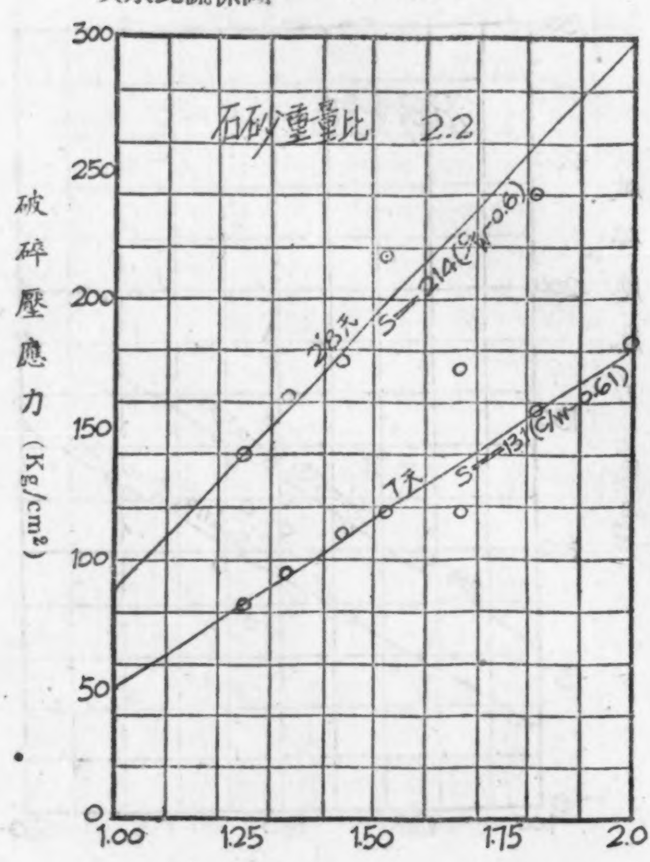
碎鵞卵石林口河砂川牌水泥混凝土壓力強度與灰水比關係圖



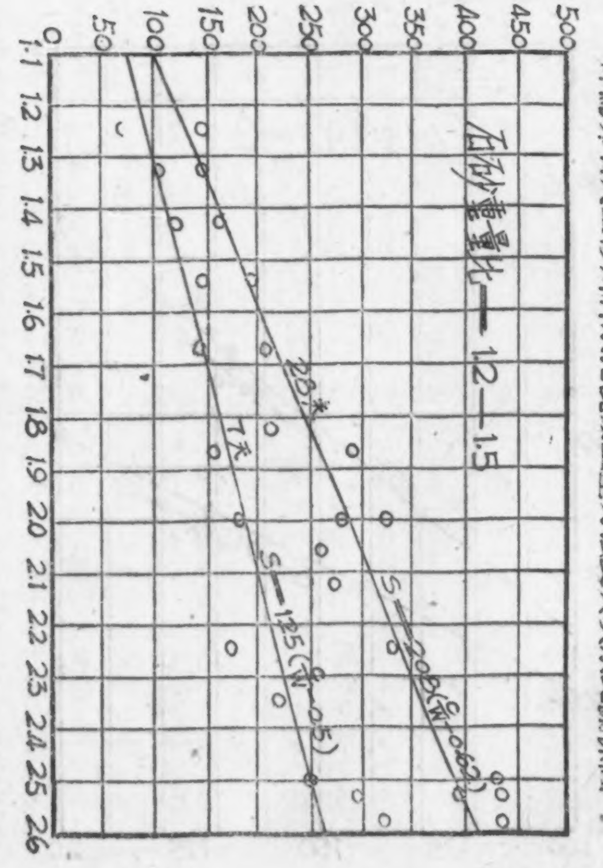
灰水重量比 (C/W)
碎鵞卵石細河沙混凝土(川牌水泥)壓力强度與灰水比關係圖



灰水重量比 (C/W)
碎鵞卵石細河砂川牌水泥混凝土壓力强度與灰水比關係圖



灰水重量比 (C/W)
碎鵞卵石人工砂川牌水泥混凝土壓力强度與灰水比關係圖



定額化的生產費用結算與產品實際成本計算的方法(上)

王東心

一　引言

定額化的生產費用計算法，是蘇聯科學工作者們和工業會計實際工作者們多年工作的巨大成就。最初是運用於機器工業，而現在已經擴大到許多工業部門，成爲大批生產和大量製造複雜產品的工業最方便的計算方法。只要產品的製造是經過一系列獨立階段的、有未完成產品的、製造半製品的工業部門，都可以採用這種方法。

蘇聯的定額化生產費用計算法是從社會主義經濟中產生出來的。它是社會主義計劃經濟有機地發展的結果。只有在社會主義計劃經濟制度下，只有在從整個國民經濟中有機地分出來的廠內計劃制度下，實行經濟核算制，以及採用有技術根據的耗用定額和統一計算方法後，才可以運用定額化生產計算法。

定額化生產計算法在工業企業中是佔有非常重要的地位。這裏特從蘇聯H·H伊凡諾夫一九五一年所著的「工業企業定額化生產計算法」一書中節譯出其中最主要的「生產費用結算和產品實際成本計算的方法」部份，以供我國工業經濟工作人員參考。本文是原作者在蘇聯機器工業中實際工作經驗的總結，同時還取材於蘇聯財政部和會計局，所以不但成爲機器工業中最適用的最好的計算方法，而且可供其他企業採用。

二　定額化生產費用結算和產品實際成本計算的一般情況

生產費用結算的方法，在保證生產費用計算表報的實質和精確性上具有重大的意義。在企業中，如果生產計算（生產材料的計算、製造及工資的計算、零件加工的計算等等）的主要部分已有充分組織，而生產費用結算方法尙未很合理，那麼仍會使產品（製成品）成本計算表報發生偏差，並使結算方法混亂。

各個企業，由於它的生產性質（各種製成品數量、車間數目及規模、生產組織原則）的不同，以及生產會計結算的集中（在會計科）或不集中（分散於各車間），而採取各種不同的生產費用結算的方法和記帳方式。

在編製結算時，我們應解決的主要問題不外如下幾項：如何根據企業的實際情況編製費用結算表，以及發掘定額變更和定額差異（即在整個企業、各車間、各種製成品或同類製成品中的）的指數；如何分配定額差異（在商品及全部產品上的）；採取那些方法來分配製成品、出廠製成品及未完成產品間的各項服務及生產管理的費用（這些分配應與工資的分配及其他措施相符合）；應該採取那種結算方法，即在會計核算系統內採取不登記各車間互相轉撥的半製品成本，或採取登記的辦法。

最後，我們應該預訂以實際成本費用帳代替廠內半製品總成本計算表的法則。費用結算登記的方式及產品成本計算的方法，都是具有重大意義的。

在最近幾年中，從我們的觀點看來認爲大多數企業應該儘量繼續採用的生產費用結算的方法，在各大規模連續生產和大規模生產的企業中，已經獲得了大大的推廣。

在工廠會計科中集中進行各車間的生產費用結算，而在各車間內部進行符合於各項費用帳（包括按定額變更和定額差異來分配的費用）所規定的同類機器、同類製成品的生產費用結算。

在製造同類製成品的車間中，是完全按照各個車間來進行費用結算的。

在廠內半製品從某一車間轉撥給另一車間時，不另進行特別的計算

及成本計算，這些半製品的轉撥僅以數量計算之。

工廠商品的成本是通過所謂車間製造者加到全廠成本部份的結算來決定的。

除了上述結算方法外，下列方法也是很通用的。

通常在個別不大的企業中是按照整個企業來進行結算的，是不再進行分攤各車間費用的。因此，結算表是由製成品定額成本和定額變更及定額差異（是根據各種費用帳的定額變更和定額差異的全廠平均指數計算出來的）的累計編製而成的。

某些企業（通常在不集中結算各車間費用時）係根據廠內半製品計劃價格進行由某一車間轉撥給其他車間的所謂本系統內轉帳的車間成本結算。

在許多企業中，生產費用會計核算是按照各車間、同類機器分別進行結算的，是不再計算廠內半製品成本的。為了估定企業各車間未完成品的價值，同時在車間方面進行所謂非正式的生產計算（不列入計算平衡對照表的）。

如上所述，各企業一般都是採用上述第一種費用結算方法的。因此為了生產費用結算、為了產品成本計算及計算表的編製等重要問題，我們應該更進一步的對這種結算方法加以適當的說明。同時我們也應該舉出在運用其他方式進行結算時的動態。

首先，我們應該研究一下所有結算方式的一般情況。

全部完成製造過程的、經過技術檢驗並且認為已合規定標準的產品（製成品、操作及服務等）可稱為製成品（包括在商品內）。但是，就某些製成品來說，是沒有規定標準的——僅對定貨者合同所規定的技術條件負完全責任的，儘量使各部份與所規定的條件相一致的，或僅為企業技術檢查科所通過的，以及可以送交倉庫的和定貨者在生產現場中接受的，這些也可以稱為製成品。

在生產費用結算中，應該發掘全部情況，計算出在該會計期間內的一切生產費用。

未經技術生產過程規定的一切階段、分配和加工製造的產品，以及雖已完成製造過程，但尚未經檢驗及技術審查的，或已經檢查認為仍不完全合格的製成品，我們仍稱它為未完成品，並為記入未完成品部份中。

在未完成品部份中，不會有餘下報廢的製成品及未經修整的零件，不會有未經製造過程的各種材料，以及未完成品的費用。作廢定貨單（其中包括陳舊的零件）的生產費用是在記帳之前仍未在生產中耗用的，我們應該把它記入生產計算的特別補助帳中。

從各項費用帳方面來說，上述這些都是在結算生產費用時必須注意的。

在「原物料與主要材料帳」及「補助材料帳」中，登記從各方面獲得的原物料、主要的和補助的材料，以及按照廣大企業間公定價格買來的製成品等實際費用。

不論完全加到製成品成分中的、成為它的主要成分的，或在其製成時必須混合起來的原物料及各種材料，都可以記入原物料及主要材料帳中。

不加到製成品中成為其構成部份的，或加入而不是產品的主要成分，以及僅為加強產品的某些特性而加到主要原材料上的，或規定勞動工具操作生產過程中必需耗用的，或為保證完成生產過程而消耗的，這些材料都可以記入補助材料帳中。

以合作生產及償付服務的方式獲得的已消耗的半製品價值，應該記入「半製品及企業間合作服務帳」中。

許多粗製或精製的定貨和零件，以及特別定貨單所提出的機器配件及製成品，通常都是企業間互相合作生產的半製品。

廣大企業間公定價格的製成品（滾珠、鋼筋、電燈及其他在生產過程中為輔助生產而耗用的）不是企業合作生產的半製品，祇可以作為各項材料計算之。

其他機構方面所完成的局部加工服務及零件修整、裝配機件、製成品等都可以記入「其他機構服務」中。

在「退回廢品帳」中，把退回廢品成本登記在應減費用上。

在「用於製造過程上的燃料帳」與「用於製造過程上的電力帳」中，登記在進行製造過程或用電力加工時，從其他方面或企業自己方面供應的、直接影響於產品製成的各項燃料實際費用。

在非熱和非電力生產中的燃料和電力費用，可以計算到設備操作和服務的費用部份中。

在「生產工人主要工資帳」中，登記按照製造產品所需要的生產工人

合格的製成品，我們仍稱它為未完成品，並爲記入未完成品部份中。

在「生產工人主要工資帳」中，登記按照製造產品所需要的生產工人實際人數而計算的工資。

各項活動消耗的燃料及電力數值，以及暖氣與室內照明和其他業務需要的燃料及電力數值，都應記入各車間或全廠費用及設備操作和服務的費用等適當帳戶中。

在「補助工資帳」中，登記與主要生產工資成比例的分配於各種製成品間的補助工人工資。

在「社會保險金扣存帳」中，登記與生產工人主要的和補助的工資金額成一定百分比的社會保險機構扣存的金額，這些保險金應與主要生產工資成比例分攤於各種製成品上。

在「設備操作和服務的費用帳」中，登記生產設備的操作和經常修理以及廠內運輸工具的費用，同時登記這些設備工具的折舊率、磨損程度及修復廉價的、易損的工具和設備所消耗的費用等等。

在「車間費用帳」中，登記設備及車間管理的一般費用，這些費用通常是以間接的方法分配之。

在「全廠費用帳」中，登記企業的總管理費用，其分配是採取間接的方法。

在「廢品損耗帳」中，登記所有最後挑剔下來的壞產品的損耗，以及修整廢品的費用。

在「學習新型產品費用帳」中，登記訓練生產技術的費用，以及其他）與學習製造新型產品有關的費用。

（附表一）

主要生產結算明細表

1951年　　月份

工廠名稱＿＿＿＿＿＿＿＿

車間名稱＿＿＿＿＿＿＿＿

機器類型（製成品種類）

帳戶	各種材料計算組別	費用帳戶及各種材料計算組別的名稱	月初結存						月初未完成產品盤存				全月各項費用				總費用（包括餘額）					
			固定定額		定額變更		定額差異		固定定額		定額變更（十或一）		固定定額		定額差異（十或一）		固定定額		定額變更（十或一）		定額差異（十或一）	
			數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額
1		主要材料																				
	1	A組材料………	500	1000	+50	+100	+50	+100	—25	—50	+25	+50	5000	10000	+100	+200	5475	10950	+75	+150	+150	+300
	2	B組材料………	100	2000	—	—	+10	+200	—	—	—	—	500	10000	+50	+1000	600	12000	—	—	+60	+1200
		其他………																				
		材料總計	—	12000	—	+600	—	+1200	—	—50	—	+50	—	96000	—	+4800	—	107950	—	+650	—	+6000
		退回廢品	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		生產工人的工資	3000	15000	+200	+1000	+300	+900	—50	—150	+50	+150	15000	45000	+1500	+5000	17950	59850	+250	+1150	+1800	+5900
		設備操作及服務的費用	—	15000	—	—	—	+300	—	—	—	—	—	50000	—	+1000	—	65000	—	—	—	+1300
		其他																				
		總計	—	75000	—	+1600	—	+3000	—	—200	—	+200	—	280000	—	+12000	—	354800	—	+1800	—	+15000

（接下表）

	指數				剩餘廢品成本的轉帳						未完成產品盤存成本的轉帳						車間加到全廠商品成本的轉帳						月末結餘					
	定額變更（+或－）		定額差異（+或－）		固定定額		定額變更（+或－）		定額差異（+或－）		固定定額		定額變動（+或－）		定額差異（+或－）		固定定額		定額變更（+或－）		定額差異（+或－）		固定定額		定額變動（+或－）		定額差異（+或－）	
	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額
承上表	1.3	1.3	2.7	2.7	200	400	+2	+4	+6	+12	200	400	+2	+4	+	+12	4500	9000	+46	+92	+120	+240	575	1150	+25	+50	+18	+36
	–	–	10.0	10.0	50	1000	–	–	+5	+100	–	–	–	–	–	–	400	8000	–	–	+40	+800	150	3000	–	–	+15	+300
	–	–	–	–	–	2000	–	+12	–	+100	–	1800	–	+12	–	+100	–	95150	–	+526	–	+5290	–	9000	–	+100	–	+500
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.5	1.9	1.0	1.0	300	1800	+5	+20	+3	+20	100	300	+1	+3	+1	+3	16150	52750	+230	+1077	+1782	+5827	1400	5000	+14	+50	+14	+50
	–	–	–	2.0	–	2000	–	–	–	+40	–	300	–	–	–	+6	–	57700	–	–	–	+1154	–	5000	–	–	–	+100
	–	–	–	–	–	6500	–	+32	–	+153	–	2800	–	+15	–	+117	–	315500	–	+1603	–	+13740	–	30000	–	+150	–	+990

在「工具、打印機、標記製造設備的折舊帳」中，登記各種特殊工具及其他製造各種樣本或製成品模型設備的損耗價值金額。

根據各種製成品特別預算規定的折舊金額，每月不斷地進行計算特殊工具、打印機、模型及製造標記設備的損耗價值。在這些損耗預算標準中適當的確定這些工具、打印機、模型及標記製造設備的搜集和製造的成本與其使用期限，以及在二年內製成品的總產量。在變更搜集方法及特殊工具使用的持久程度時，在變更預定製成品總產量時，這些變更條例都應爲記入損耗的預算標準內。

在連續及大規模生產的企業的「特別費用帳」中，登記由於製造規定的製成品模型或製成品樣品而支付的費用。

在進行會計核算的企業中，以「全廠各車間製造的半製品帳」來補助廠內半製品加工及生產費用帳目的記載。在計算車間製成品成本時，運用這個帳簿，但在企業產品成本計算表及成本計劃完成報告表中，通常不再運用它。

三　結算生產費用的方法

生產費用的結算是以按照各車間、同類機器、同類製成品分別登記的主要生產結算明細表來進行的（即附表一）。

在結算明細表中記載下列各項指標：（一）月初結存；（二）月初未完成生產的核算；（三）每月各項費用；（四）總費用（包括結餘）；（五）定額變更及定額差異的指數；（六）剩餘廢品成本的轉帳；（七）未完成品盤存成本的轉帳；（八）車間加到全廠商品成本部份的轉帳；（九）月末結餘。

我們應該適當地說明費用及各種材料計算類別的帳戶名稱。一切費用的價值或數量，都記載於結算明細表的適當欄中。

上月結算明細表結餘的未完成產品的盤存，應爲轉帳到本月結算明細表的「月初結存」欄中。

祗有把差異金額加到全部產品成本時，才可以在「月初結存」與「月末結餘」欄中的「差異金額」分欄中填寫之。但在這些差異金額轉帳到商

品上時，這些分欄是不必再填寫的。

結算明細表「月初未完成產品核算」中的「固定定額」與「定額變更」分欄，是根據在定額變更時核算明細表的各項數字來填寫的。

在定額降低時，各項金額加以負號（即負數）填入「固定定額」欄中，並加以正號填入「變更定額」欄中。在定額升高時，則反之。

在以零件（裝配機件）實際結餘估價來進行登記未完成生產時，進行發掘各項未完成產品的變更定額，也就是根據月初重新規定定額進行定額變更的估計。

有時不進行未完成產品的登記，而僅藉着「各項未完成產品定額變更核算明細表」(附表二)的比率來進行未完成產品的估計，其方法如下：

（附表二）

各項未完成產品定額變更核算明細表

1951年　月份

A類機器
（製成品類別）

工廠名稱______

車間名稱______

帳戶號碼	帳戶名稱（已變更的）	單位	三月一日未完成產品結存變更前的定額		車間加到製成品的成本定額				變更指數		變更程度		三月一日未完成產品結存變動後的定額	
					二月一日		三月一日							
			數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量百分比	金額百分比	數量	金額	數量	金額
1.	主要材料													
	B組材料	公斤	100	300	10	30	9	27	90	90	-10	-30	90	270
	其他材料													

通過比較各車間產品各項費用的月初定額計算與上月初定額計算的方法來決定費用帳。這樣一來，原車間的定額也就起了變更。

根據既定的費用帳從主要生產結算明細表中把月初未完成生產的結餘記入上述明細表中（即附表二）。在其第二項「車間加到製成品的成本定額」欄中，根據定額計算登記在定額變更前單位製成品的費用定額，以及重新規定的定額。

變更指數是作為新舊定額間的百分比來計算的。

變更後的未完成產品結餘定額，是由變更前的未完成產品定額乘變更指數再以一百除其乘積計算出來的。

各項定額變更，是變更前的未完成產品結餘成本定額減去變動後未完成生產結餘成本定額的得數。

主要生產計算明細表的「全月各項費用」（包括「固定定額」和「定額差異」）的各欄是這樣填寫的：

在各種材料費用欄中填寫用於生產的各種材料的計算資料（在各項計算方面的數量和價值）；

在生產工人的工資欄中填寫工資分配計算表的資料；除了記明工資金額及其差異金額外，還要根據定額與差異定額記明各種工時的工作時間消耗量；

在設備操作和服務的費用及車間費用欄中填寫這些費用的總計數字。這些費用固定定額的多寡是以實際生產工資定額（有的時候是按照設備的管理和使用費用與直接生產工資成比例進行分配工資定額的）乘一定時期技術工業財務計劃所規定的各項費用計劃百分率，再以一百除其乘積而計算出來的。所有實際費用的金額和以上述登記方法計算出來的金額之間的各項差異可視為定額差異；

在全廠費用欄中以設備操作和服務費用所規定的類似原則填寫之；在廢品損耗部份中填寫廢品報表的資料。廢品損耗金額是完全屬於定額差異的。

主要生產計算明細表的「總費用（包括餘額）」欄填寫本表前面各欄的各項費用金額和數量的總和。

定額變更和定額差異的指數是根據各項費用的定額變更和定額差異的數量和金額指標的百分率來計算的。

在登記全部產品變更定額時，變更定額指數應作為明細表的「總費用（包括結餘）」部份的同一欄的定額變更數量和金額的指標與這個部份的費用數量和金額間的百分率來計算的。

在登記商品定額變更時，這些差異指數應作為各項變更與在商品、廢品及未完成產品殘餘上產生的費用定額間的百分率來計算的。

最後剔除出來的各種報廢零件（裝配機件）成本登記的數字，是由廢品報廢表中計算出來的。

未完成產品的殘餘和結餘，是根據未完成產品殘餘和結餘的估價表記入明細表中。

（附表三）

產品總計算明細表

（車間加到全廠商品成本部份）

工廠名稱＿＿＿＿＿＿＿

車間名稱＿＿＿＿＿＿＿　　1950年3月份

機器類型（製成品種類）＿＿＿＿＿＿＿

帳戶名稱					××類材料的計算				其他材料的計算	勞動和工資				其他勞動和工資計算	費用總計	
單位					公斤					工作時						
順序號碼	製成品號碼	製成品名稱	計算單位	總產量	數量		金額			數量		金額			金額	
					單位製成品	全部製成品	單位製成品	全部製成品		單位製成品	全部製成品	單位製成品	全部製成品		單位製成品	全部製成品
1	255	固定定額														
2	330	製成品 A………	部	20	100	2000	200	4000		15	300	45	900		490	9800
3	4000	,, ,, ,, B………	,,	10	200	2000	400	4000		20	200	40	400		880	8800
		,, ,, ,, D………	,,	30	50	1500	100	3000		30	900	60	1800		320	9600
		其他製成品														
		定額總計				11000		22000			28000		6200			56400
		定額變更				-110		-220			-280		-560			-1560
		定額差異				+220		+440			+560		+1120			+3120
		總計				11110		22220			3080		6760			57960

車間加到企業商品成本部份的費用是根據產品計算表來進行登記的。月終結餘是從「總費用（包括結餘）」部份的數字中減去已轉帳的產品、廢品、殘餘等成本而得出來的。

祇有在登記全部產品定額差異時，才會產生未完成產品結餘的定額差異。

在進行未完成生產財產目錄登記時，根據未完成產品的估價表登記「月末結餘」部份。

按全廠計算的各項費用（各種材料預定價格的差異、學習各種新產品的費用、特別費用等等）應爲登記於個別明細表中。

在比較生產費用分析計算與綜合計算資料時，根據各車間明細表和全廠總費用明細表的總結資料來編製全廠的結算明細表。

四　確定企業商品成本及計算表的編製方法

在採取上述生產費用結算及計算方法時，在會計計算中是不會反映出廠內半製品各車間的轉撥，因此全廠的商品成本是由各車間加到商品的本部份裡加起來計算的。

全廠產品的數量是根據已經相當技術檢查的製成品原始單據進行登記的。

根據這些原始單據編製每月製成品的產量及轉撥的總結。

各車間加到全廠商品的成本部份記載於「產品總計算明細表」（附表三）中，這個明細表是按照同類機器或車間製成品費用計算類別編製而成的。

在產品總計算明細表的第一部份中填寫：登記順序號碼，製成品的號碼及名稱，製成品的單位及數量，這些都是會計月度內已經完全撥付的。所以這個部份的資料也就根據製成品每月撥付的總計來填之。

在其次各部份的最高欄中填寫各項費用帳名稱——各種材料、廢品、工資等等的計算細別名稱，這些名稱應與定額計算和計算報表的名稱相符。

在「單位製成品數量」及「製成品金額」欄中，根據該車間各種製成品加到定額計算的部份填寫各項費用帳內的單位製成品費用的數量和金額。然後再把這些製成品（產品）的總數量乘以單位製成品數量和金額所得到的總數量和總金額填入「全部製成品」欄中。

在「各項費用總計」欄中把前面各欄的總計數字分別填入費用金額的單位製成品和全部製成品分欄中。

在產品總計算明細表的底欄中，總計一切製成品的各項總費用。在各項總計欄中填寫各項定額變更和定額差異的總數，以及一切費用的總計。

按照全廠各項費用帳分別編製各種製成品的計算明細表。在這個明細表的製成品名稱欄中填寫製成品名稱或製成品計算類別名稱，這些名稱應與各項費用名稱相同。同時根據各項材料計劃價格的差異，把各項材料的計算類別名稱填入製成品名稱欄中，這些名稱也應與各項差異名稱相同。

填寫於產品總計算明細表的其他各項費用如下：學習製造各項新製成品的費用，各項特別費用，各項材料計劃價格的差異等等。在「學習製造各項新製成品的費用」及「各項特別費用」的「單位製成品」欄中填寫同類製成品定額計算中的單位製成品的各項費用金額。在「全部製成品」欄中登記該項製成品的各項費用金額數字的總和。通過「全部製成品」欄的結算來確定全部產品的各項費用固定定額的總金額。在生產上用去的實際費用的全部金額與這些費用的「固定定額」的金額間所發生的差異，應該作爲定額差異記入明細表底欄之上一欄中。

在與各種材料計算組別相一致的「各種材料計劃價格差異帳」中，根據各種材料計劃價格差異金額的核算明細表，以及這些差異的指數填寫之。這些金額的總計填寫於明細表的「定額差異」欄的最後一格中。

確定全廠商品成本是在「全廠生產結算明細表」（附表四）中進行的。

在全廠生產結算明細表的第一欄中，填寫全廠產品成本的一切帳名，在後面各欄中填寫各車間費用帳中的產品總計算明細表的總計數字。

從個別地編製而成的各項費用總計算明細表中，把按全廠計算的各項費用記入全廠生產結算明細表中。

全廠生產結算明細表的「總計」欄登記這個結算明細表相同各欄的逐項總計資料。

全廠生產結算明細表的總數，應該相等於全廠各項費用明細表同一部份的總數。

確定產品實際成本的計劃表是爲監督企業遵守成本計劃完成任務的目的而編製的。

（附表四）

全廠生產結算明細表

1951年　3　月份

工廠名稱＿＿＿＿＿＿＿＿

機器類型（製成品種類）＿＿＿＿＿＿＿＿

帳戶號碼	費用帳戶名稱	單位	車間 固定定額 量數	車間 固定定額 金額	車間 定額變更 數量	車間 定額變更 金額	車間 定額差異 數量	車間 定額差異 金額
1	主要原料							
	A組材料	公斤	2000	4000	—2)	—40	+40	+80
	其他材料							
2	生產工人的工資	每工作時	300	900	—30	—60	+60	+90
3	設備操作及服務的費用	盧布	—	1000	—	—		+200
	其他費用							
	總計			9800	—	—100	—	+490

（接下表）

（承上表）

費用帳戶名稱	其他車間 固定定額 數量	其他車間 固定定額 金額	其他車間 定額變更 數量	其他車間 定額變更 金額	其他車間 定額差異 數量	其他車間 定額差異 金額	實際成本 固定定額 數量	實際成本 固定定額 金額	實際成本 定額變更 數量	實際成本 定額變更 金額	實際成本 定額差異 數量	實際成本 定額差異 金額	總計 數量	總計 金額
主要原料														
A組材料	—	—	—	—	—	—	2000	4000	— 2)	— 40	+ 40	+ 80	2020	4040
其他材料														
生產工人的工資	—	—	—	—	—	—	6000	18000	—120	—240	+120	+180	6000	17940
設備操作及服務的費用	—	—	—	—	—	—	—	15000	—	—	—	+750	—	15750
其他費用														
總計								70000	—	—280	—	+4000	—	73500

這些計劃是每月不斷地編製而成的，同時應該是由生產的各項會計分析計算資料中產生出來的。製成品目錄是由主管部或管理局規定的，企業根據這個目錄編製計算表。

如果由於財產登記發現了未完成產品殘餘或結餘，或發現了上期生產計算錯誤，那麼應該把這些須更正的金額全部記入本月計算明細表中。所

有記入計算明細表中的更正金額，都應該加以說明。

（根據規定的計算帳目格式編製產品（製成品）實際成本計算表，並呈報上級機關。至於內部的「原物料及主要材料」是根據同一計算細別編製而成的。「原物料及主要材料帳」的實際成本，記載於不包括廢品價值的計算表中。

退回廢品的價值應予個別登記。在計算表中列出主要費用帳簿中各項費用的有價值的實質的指標。

主要生產工資填寫於各車間計算表中。

在登記會計計算表各欄之前，首先必須編製製成品成本核算明細表（附表五）。

這個明細表是按照各種製成品個別地編製而成的，並且應該是已經編好了會計計算表的。

在明細表中記載各車間加入該製成品已製成部份的費用，同時總計在細分爲定額、定額變更和定額差異的一切費用帳方面的全廠製成品單位成本。

「固定定額」欄是根據定額計算填寫的。「定額變更」和「定額差異」欄中填寫以在同類製成品或同一車間明細表中記載的「固定定額」各欄數字乘定額變更和定額差異指數除一百的得數。

（附表五）

製成品『月』成本核算明細表

1951年 3 月份

工廠名稱

分類號碼	帳戶名稱	單位	單位成本								單位成本							
			一號車間加到成本的部份								二號車間加到成本的部份							
			固定定額		定額變更		定額差異		總計		固定定額		定額變更		定額差異		總計	
			數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額
1	主要材料																	
	A組材料	公斤	2500	10000	–	–	-150	-600	2350	9400	–	–	–	–	–	–	–	–
	B組材料	,,	620	6200	–	–	-20	-200	-600	6000	–	–	–	–	–	–	–	–
	總計		–	16200	–	–	–	-800	–	15400	–	–	–	–	–	–	–	–
	退回廢品價值	盧布	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
2	各企業間合作的半製成品	,,	–	–	–	–	–	–	–	–	–	5000	–	–	–	–	–	5000
3	生產工人的工資	每工作時	1000	2000	–	–	+100	+200	1100	2200	1000	2000	–	–	+50	+100	1050	2100
4	設備操作及服務的費用	,,	–	4500	–	–	–	-200	–	4300	–	4000	–	–	–	+400	–	4400
5	各車間的費用	盧布	–	4000	–	–	–	+300	–	4300	–	4000	–	–	–	+400	–	4400
6	學習製造新製成品費用	,,	–	1200	–	–	–	–	–	1200	–	700	–	–	–	–	–	700
7	各項特別費用	,,	–	1500	–	–	–	–	–	1500	–	1000	–	–	–	–	–	1000
8	全廠管理費用	,,	–	3000	–	–	–	-70	–	2930	–	–	–	–	–	-60	–	2940
	總計	盧布	–	32400	–	–	–	-570	–	31830	–	19700	–	–	–	+290	–	19900

（接下表）

（承上表）

單位成本								單位製成品總成本											
三號車間加到成本的部份																			
固定定額		定額變更		定額差異		總計		固定定額		定額變更		定額差異		總計		各項材料計劃價格差異		總數	
數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額	數量	金額
–	–	–	–	–	–	–	–	2500	10000	–	–	−150	−600	2350	9400	–	+200	–	9600
–	–	–	–	–	–	–	–	620	6200	–	–	−20	−200	60	6000	–	+300	–	6300
–	–	–	–	–	–	–	–	–	16200	–	–	–	−800	–	15400	–	+500	–	15900
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	3000	–	–	–	–	–	3000	–	8000	–	–	–	–	–	8000	–	–	–	8000
1000	2000	–	–	+100	+200	1100	2200	3000	6000	–	–	+250	+500	3250	6500	–	–	–	6500
–	4000	–	–	–	+150	–	3850	–	12500	–	–	–	−500	–	12000	–	–	–	12000
–	4000	–	–	–	+100	–	4100	–	12000	–	–	–	+800	–	12000	–	–	–	12800
–	3000	–	–	–	–	–	300	–	2200	–	–	–	–	–	2200	–	–	–	2200
–	6000	–	–	–	–	–	600	–	3100	–	–	–	–	–	3100	–	–	–	3100
–	3000	–	–	–	−70	–	2930	–	9000	–	–	–	−200	–	8800	–	–	–	8800
–	16900	–	–	–	+80	–	16980	–	69000	–	–	–	−200	–	68800	–	+500	–	69300

「學習製造新製成品的費用帳」與「各項特別費用帳」記載於這個明細表的獨立部份。根據定額計算把各項費用定額記入這些帳上，並根據以全廠計算的各項費用編製而成的明細表中所已確定的指數，把定額差異也記入這些帳簿上。

「單位製成品總成本」的「固定定額」、「定額變更」、「定額差異」等欄登記本表前面各欄累計數字，其「總計」欄填寫這個部份的前面各欄總金額。

各項材料計劃價格的差異是由各種材料價值金額乘以全廠計算費用的明細表中計算出來的百分率，再以一百除其乘積而得出來的。

根據各種製成品（產品）成本計算報告編製各項「每月成本計算表」（附表六）。

每月成本計算表是按照製成品（產品）單位來編製的。

在每月成本計算表的正面上端填寫製成品的名稱、號碼、計算單位及每月總產量。

在每月成本計算表的正面最後部份填寫產品目錄、費用帳名稱、該製成品去年的平均單位成本、一定期間內批准的計劃成本、以及一定時期（每月）一切費用帳內的實際成本金額和總百分率。

在每月成本計算表的背面（在此不寫背面字樣）填寫各種材料帳的編號，生產工資的編號，以及生產服務與管理的費用編號和各車間廢品損耗的編號。

每月製成品的實際成本記載於每月成本計算表的正面，各項費用的編號是根據製成品成本核算明細表的資料編成的。

每季、每半年或全年的產品成本計算表，是按照已編製的每月成本計算的預定格式編製而成的。單位製成品的各項費用，是由一定時期內的出廠製成品總數量除同一時期內該項製成品總成本而得出來的。

（附表六）

每月成本計算表

工廠名稱：————　　製成品名稱：————機器；總產量——100部；製成品編號——120

在本廠倉庫計算時的規定格價；計算單位——部；月份——1951年3月份

費用類別 科目	上年度的平均成本 盧布數值	上年度的平均成本 總百分比	計劃成本 盧布數值	計劃成本 總百分比	本月份實際成本 固定定額	本月份實際成本 定額變更	本月份實際成本 定額差異	本月份實際成本 總計	本月份實際成本 總百分比	實際成本百分比 上年度平均數	實際成本百分比 計劃數
主要材料	19000	23.7	17800	24.4	17000	+200	+300	17500	24.7	92.1	98.4
生產工人工資	7000	8.7	6500	9.0	6000	+100	+200	6300	9.0	90.0	97.0
設備操作及服務的費用	13500	16.9	13000	17.8	12000	—	+500	12500	18.0	92.6	96.1
其他費用											
工廠生產成本以外的費用											
計劃成本	80000	100.0	73000	100.0	69000	+800	+1200	71000	100.0	88.8	97.2

（上接34頁）最後是爲經濟核算制創造條件。經濟核算制是社會主義工業生產的工作方法，很顯然，具有社會主義經濟性質的國公營企業，它的最終目的是在經濟核算制的基礎上來完成生產任務。「三反」與「五反」以後的生產競賽，它是與增產節約運動緊密結合着進行的，也就是說，今後的生產競賽，是爲着增產節約而展開的。增產節約的目的，總的說來，則在改變我國的落後經濟面貌，穩步地將農業國改變爲工業國，而要現實這一目的，先決條件在於累積工業化資金。在此前提下，可知生產競賽已不單純在於生產活動上的競賽，而是在於爲增產節約起推動作用。

生產競賽之爲經濟核算制創造條件從何做起呢？試作如下的簡扼的論述，生產競賽的作用之一，在於提高勞動生產率，而企業管理最終的目的之一，也是提高勞動生產率，兩者的方向是相同的。生產競賽是管理制度之一，經濟核算制是管理企業的基本方法，這個基本方法的體現，是建立在各種管理制度綜合表現之上的。在這角度上考察，生產競賽之爲經濟核算制創造條件，不論就生產上或是管理制度上言，都還有其必然性的。這是一。

第二，經濟核算制的施行，必定要在較健全的管理制度建立了以後，而管理制度的建立與健全，與企業的生產情況有着密切的依存關係。無數經驗證明，生產發展了以後，必定暴露出管理制度上的一些問題。在東北，生產責任制與聯繫合同等等之在創造生產新紀錄運動中建立，便是明證。上面說過，生產競賽的作用之一是提高勞動生產率，那末我們如果以生產向前發展是能够暴露與健全各種管理制度來衡量的話，則生產競賽之能推動企業管理是應無疑義的；我們如果再以經濟核算制的施行必定要在較健全的管理制度建立了以後這一點上來考察，則生產競賽之能爲經濟核算制創造條件，也是應無疑義的了。

關於合理化建議運動

朱樸

一　過去一瞥

合理化建議（全稱應爲「羣衆發明技術改進及合理化建議」，「合理化建議」是簡稱）工作，是在一九四七年在旅大地區開始推行的；一九四九年七月以後隨着新紀錄運動的開展而普及于東北；到一九五〇年初，乃在全國範圍內推行起來。根據全國總工會生產部在去年四月二十日所發表的統計數字，那時全國有二十七個省和十三個直轄市的重要工礦企業，包括十三個產業系統，已經開展了這項工作；其中僅僅天津鐵路、太原市和遼東省三個地區，提出建議的人數就有五千二百七十三人；北京石景山發電廠已有百分之十四的職工曾提出過合理化建議。又根據非常不完全的統計，截止去年四月一年來經羣衆提出而加以採納的合理化建議，共有二萬四千八百七十五件；其節約的價值僅在鐵路系統內一年就有二百三十二億二千萬元，察哈爾省一個月就省了三十億六千萬元。這些過去的收穫是值得回憶的。

合理化建議的價值，不僅表現在節省了巨大的價值上面，更主要的是它對我國工業的恢復與發展起着推動作用。如唐山鋼鐵廠工程師趙乃斌同志和工友一道發明了雙聯煉鋼法；並改進了爐底，使爐底壽命由三十爐延長至四百爐，並向一千爐發展。在電業方面，唐山發電廠李秀俊同學因研究了焚火的方法而使每度電的耗煤量降低至〇・五六一公斤。被服工業方面，瀋陽被服廠曾因姜萬等同志提出了改善勞動組織的合理化建議而使生產效率提高了百分之二十五。南京尹友三工程師則製成過一〇一F電子管，上海的潘阿耀同志則製成過無縫鋼管。這些合理化建議的紛紛出現，無疑地對於增加生產、降低成本……等方面都是起了重大的推動作用的。

這還是截止去年四月止的一些成績。從去年四月到現在，我們又出現了紡織工業方面的郝建秀工作法，一九五一年織布法，鋼鐵工業方面孫雲鸞工程師的「球墨鑄廠」……等。這些成就，再加上其他大大小小難以數計的各地工礦企業中的合理化建議（包括東北找竅門運動中所湧現的創造發明與技術改進等），其對我國工業生產所作的貢獻，眞是難以數計的。

二　尤其是私營企業要加以重視

合理化建議工作能說在過去已有了很大的收穫，但從規模及程度來說，應該說是還不够普遍而深入的。此其原因固然因爲有其客觀條件的限制，但也不能說大家主觀努力已經充分發揮了。尤其在私營企業中，過去對這項工作重視得非常不够。在去年十一月間，有人已在上海提出報導，並提出了三項建議。他說：

「在私營企業中，雖也有資方重視職工的合理化建議，但一般說來，是不重視或重視不夠的。有的以爲加班加點，加强工人勞動强度就行，看不起工人的合理化建議，對工人的創造智慧估計不足，也就是缺乏依靠工人階級的思想；有的則認爲工人階級是領導階級，搞好生產是應該的，因此對工人的各種合理化建議不予重視，不予獎勵，或者只給予精神獎勵而沒有必要的物質獎勵，而且除個別企業外，普遍的沒有處理合理化建議的組織，沒有合理化建議的獎勵辦法，而工會在重視這一工作督促資方重視幷實行必要的獎勵這一方面也做得不夠，因此就嚴重地抑低了職工羣衆的創造熱情。有些企業中，開始時合理化建議很多，但由于資方不重視，幷未給予應有的鼓勵與獎勵，以後合理化建議就逐漸減少了；有的工廠中，經過職工苦心研究，使工廠節省了很多錢，而得到的只是錦旗和口頭表揚，缺乏物質獎勵，因而受到周圍職工的諷刺；有的廠，工人爲了試驗合理化建議，廠方不給予支持，試驗時反要自己掏腰包出試驗費，試驗成功　幾個月，資方不但不獎，連工人墊出的試費都不發還等。」

因此，他向私營企業的資方提出　三項建議：

「一、要從思想上重視職工合理化建議；

「二、要建立一定的組織；

「三、要有一定的獎勵辦法。」（以上俱見一九五一年十一月五日新聞日報志昂：給合理化建議的職工以應有的重視和獎勵）。

鬻工程師的「球墨鑄廠」……等。這些成就，再加上其他大大小小難以數

志昂：給合理化建議的職工以應有的重視和獎勵）。

這些意見與建議是值得私營企業方面普遍重視的；也許其中若干點也值得某些尚未重視合理化建議工作或重視得不够的國、公營企業方面同樣予以重視。

三　關於合理化建議工作的組織與推進

關於合理化建議工作，如何才能使其組織與推進得順利有效，有些過去的經驗是值得珍惜的。

關於合理化建議工作的組織與推進，成立組織形式是必要的；規定徵求合理化建議的辦法尤關重要；如何在發動與推進此項工作時使之成爲轟轟烈烈的羣衆運動並隨時鞏固羣衆情緒使之不斷推進，則更爲工作的成敗關鍵。

（一）關於組織形式及徵求辦法——東北電化工廠合理化建議委員會的經驗是比較良好的。其組織形式是這樣的：

東北電化工廠合理化建議委員會

- 常務委員會
  - 組織委員（一人）——收集各部門所提出來的困難及合理化建議的各種報表。
  - 研究委員（二人）——將提出來的建議加以研究分析，認爲合格者即通過行政批准，按照建議改進工作。
  - 檢查委員（二人）——全部改進工作完成時，由檢查委員和行政工務配合檢查、試驗，認爲滿意時即可使用。
- 執行委員（七人）——大部由各生產組長兼任，內中也有工友，主要工作是遇有本組有小的合理化建議認爲可以時，即自行處理，如過重大的建議本組無法解決時，則將建議或困難塡在合理化建議呈報表與意見箱上，再轉交常委會研究解決或採納。

其徵求合理化建議的辦法則有下列兩項：

一、**專題徵求**——這種徵求辦法的情形是這樣的：當行政工務股方面通過各組組長的彙報、了解各組在生產中遇到嚴重的困難而沒法解決時，就交合理化建議委員會通過黑板報廣泛徵求工友們大家來提出合理化建議。各組工友看到後可以自己研究，也可以在小組中展開討論。

二、**自由提出**——這就是說職工大家都可就各組機器設備、生產不合理現象，適時提出自己的合理化建議；其辦法是先塡寫合理化建議呈報表，並附一圖表，交給執行委員轉交常委會研究批准，再通過常委會批准後，即可實行。

（二）關於合理化建運動的發動與推進——關於如何在發動與推進合理化建議工作時使之成爲轟轟烈烈的羣衆運動並隨時鞏固羣衆的情緒，以使其不斷前進，則東北第一水泥廠的經驗是值得參考的。其情形可簡單順序分述如下：

一、培養典型——首先，該廠合理化建議委員會在機務車間就「創造鑿造減速機的斜齒牙輪的代用工具」問題，作出了號召。當車工姚希古和魏昌雲將該項工具試鑿成功後，合理化建議委員會便將姚、魏二人的創造發明精神，深入敎育全體職工，並發動機務車間全體職工提出條件，向全廠各科各車間挑戰。這樣，遂掀起了全廠合理化運動的新高潮。

二、**建立合理化建議研究小組**——該項小組是在該廠檢定車間中重點建立起來的。該小組成立以後，曾先後鑿定了有關勞動競賽、創造新紀錄和合理化建議的各種工作細則和統計表，建立了檢查、研究、總結等會議制度，並用光榮榜、奪紅旗等方法，在車間內各生產小組發動了合理化建議競賽。這樣，使合理化建議運動獲得了順利的展開。

三、結合其他工作，推進運動——例如在去年三四月之間，整個東北工礦企業正在工業部號召之下進行保安大檢查，該廠的合理化建議運動就是結合了這個大檢查而進行的；結果是一個月中全廠職工提出了六百七十多件保安建議。其後，他們又結合了五、六月份的質量大檢查，研究了重點推行郭瓦廖夫工作方法。

至于在發動羣衆時如何端正領導思想和糾正羣衆的不正確思想，乃是保證運動順利開展的主要條件，値得十分注意。主要的有下列各點：

一、**領導方面**——必須認識合理化建議乃是工廠管理民主化最重要的具體內容，乃是職工羣衆新的勞動態度的表現，乃是生產競賽的重要形式，乃是提高生產率的羣衆路線的方法；因此，某些行政和工會幹部認爲「合理化建議乃是技術問題」的那種想法是必須先自糾正的。工會組織必須善于發動和組織此項工作，才能達到搞好生產的目的；行政領導如果對此不加重視，工廠管理民主化就將成爲空洞的口號，而由于這樣漠視職工羣衆的經驗與智慧的結果，必將使企業生產停滯不進，直接地損害企業

本身的利益，間接也就將使國家的經濟建設遭受損失。

二、技術人員與管理人員方面——必須克服那些輕視羣衆經驗、漠視羣衆智慧的錯誤思想與官僚主義態度。行政與工會方面，則必須及時地鼓勵技術與管理人員盡量深入現場，與工人羣衆共同發掘問題、研究問題、解決問題。這樣，才能眞正做到技術與勞動相結合，而發揮羣衆的無盡藏的潛在力量，並使運動逐步提高。

三、工人羣衆方面——根據石家莊總工會的經驗，在開展合理化建議過程中，工人羣衆曾存在過「四怕」的思想：第一是怕廠長工程師吃醋；第二是怕別人說風涼活，諷刺說是出風頭；第三是怕建議不被採納無法下台；第四是怕改掉不合理現象會得罪人。這些思想顧慮，行政與工會幹部是必須予以及時說服的。

至于存在于某些技術人員與老工人中心的墨守成規、抱殘守缺的技術上的保守主義思想，譬如把英、美、日等帝國主義國家的水平以及所謂「理論標準」奉爲金科玉律，也是應予及時糾正的。

四　一些値得記取的教訓

了解一些良好的組織工作是必要的，記取一些過去的教訓以求免蹈覆轍，也很重要。關于合理化建議運動的過去教訓，主要的有以下兩方面値得特別重視：

(一)在組織工作方面——蕭山鐵路工廠的教訓是値得記取的。該廠的合理化建議運動，在一九五〇年三月份即已由工人羣衆自發地發動了起來；該廠的合理化建議委員會是同年五月份成立的；合理建議委員會成立後的下一月(即六月份)，工人們所提出的合理化建議有五十二件，但半年以後(五一年一月份)，合理建議就只有三件了。而且在三月間該廠發動羣衆搞生產競賽的時候，合理化建議運動非但未能起配合推動的作用，卻反而漸趨于擱淺狀態了。像這種虎頭蛇尾、不能隨時結合其他運動向前推進的情況，實在是合理化建議運動的最壞的現象。而其癥結，則有這樣幾點：

(甲)宣傳鼓動工作做得太差——以致有部份老工人存在着不肯將技術傳授與人的保守觀點；技術較低的工人則又以爲合理化建議乃是指創造發明說的，因此認爲「自己大老粗沒法提」；也有人因不知合理化建議的範圍，恐自己意見行不通而受到申斥和嘲笑，因而不敢提的。像這樣的宣傳鼓動工作做得不够，使羣衆存在着思想顧慮，運動當然就搞不開了。

(乙)組織走了彎路——情形是這樣的：初期，該廠的合理化建議委員會是由工會單獨組織的，行政僅列席參加，于是便形成了工會的「光棍跳舞」。後來雖然進行了改組，由行政四人工會五人合併組織了委員會，但並未進行明確分工，職責不明，遇事推諉，這樣，也就難怪運動不能順利推進了。

(丙)建議「旅行」阻礙了運動的開展——該廠的合理化建議「旅行」過程曾繁復到這樣程度：先由建議人將建議交與本單位合理化建議委員會的委員轉給秘書填表，再提交研究委員會進行審查研究，然後在每隔兩星期召開一次的委員會上通過，再由委員會備文送行政核准。這樣的長途「旅行」，每使一個建議「旅行」了一兩個月還無下文，羣衆情緒當然要日趨低落了。

(二)在獎勵方面——如本文第二節中所引志昂一文中所指出，要推進合理化建議運動，沒有適當的物質獎勵是不行的。但對于物質獎勵，也要有一定的標準與正確的態度。華東紡管局方面，便曾在審核獎勵時發生過這樣的偏差：複審批准獎金，有時覺得少了不好意思，多了不妥當，于是便照初審討價還價的打對折或七折處理。像這樣的不以建議內容與價値作爲標準來從事審核獎金，結果一定會發生不公平現象而影響羣衆情緒。

至於獎勵的態度，不用說，必須要認識此其目的乃在鼓勵羣衆的情緒，而決不能以恩賜觀點出之。但天津紡管局便曾在發給車工孟永福等三人獎勵玉米麵六十斤時，提出過這樣一個評語：「所創造這一套工具和修梳棉機滾筒之工具相似，本不應給獎，但因該廠情況特殊，又係工人所提，故獎勵六十斤。」像這種以恩賜態度來對待提合理化建議的做法，是根本違反鼓勵羣衆情緒的原則的，不要說不能鼓勵羣衆情緒，倒反而是在打擊羣衆情緒了。這眞是一種十分惡劣的態度。

五　尾　語

以上是筆者所了解的合理化建議運動的一些過去情況以及經驗教訓。隨着增產節約運動的即將在全國範圍內熱烈展開，中央財委會李富春副主任已在一屆三次政協全國委員會的報告中向我們作出了「支持合理化建議」的號召，我們的報紙——工人日報五一社論也向我們作出了「具體地組織合理化建議和生產競賽」的號召。如何在現有基礎上使合理化建議運動更普遍更深入地開展下去，實在是增產節約運動重要內容之一。特別是在那些接受加工定貨的私營工業中，如何在「五反」運動勝利的基礎上用合理化建議運動來配合任務的推進，以及讓合理化建議運動來盡量暴露經營管理和生產等方面的缺點，以便在充分發揮民主的基礎上，來進行眞正的民主改革與改進操作方法、改善生產組織、逐步建立各項制度，應該是當前的急要之務。

筆者希望能因本文引起讀者對合理化建議運動的興趣，而大家起來介紹經驗教訓，以便讓這個對增產節約具有負有推動作用的運動得到應有的開展。

更正啓事

拙作「宜興陶瓷工業的前前後後」（載三卷九期）已蒙刊登，但有數處可能是排版的疏忽，或是我的筆誤。特此更正如下：

①第十九頁：產品的分類與推究節第三行的「白『岩』」應改「白宕」。

②第二十頁：推銷方式小節中「陶聯處是經營印貨部門，『只』有經營號貨的代辦處」，應改「『另』有……」。

③第二十一頁：公私合營後急待解決的問題中，「走『告』公私合營……」應改爲「走向……」。

④第二十一頁：交通與運銷問題小節中，每『月』一班。應改爲每『日』一班。接着下面一句應改「所以急需解決的是由無錫築一支鐵路通過陶工區到安徽的蕪湖」。

錦萍

生產競賽的回顧與展望

吳頻迦

一、競賽前的準備工作

生產競賽是新社會的一種工作方法，前無經驗可資參攷，因之在競賽展開以前作一些準備工作是必要的。競賽前的準備工作，從何着手，怎樣才算是準備得預好，這是很難具體規定出來的。根據前年天津五、六、七、月生產大競賽的經驗，他們的做法是這樣的。

（一）統一黨、政、工、團步驟　生產競賽是企業中每個職工的事，要使競賽順利開展，黨、政、工、團組織的基本任務，必須步驟一致，才能保證完成任務。因之，凡各組織所佈置的工作不能與生產競賽相結合，都是不對的。

（二）健全工廠管理委員會　使之眞正成爲生產競賽的領導機關。管委會的人數可以七至九人組成，其組成分子包括廠長、車代表、工程師、總支書、工會主任、團支書、職員、勞動模範與工人一、二人。以這樣成份組織起來的管委會，就能成爲有羣衆基礎的組織了。管委會的任務爲：討論生產進度和合理化建議，其次是職工們的福利問題。在聯系羣衆與使工人參加工廠的管理與領導工作上，管委會更可以通過職工代表會議與工會小組長聯席會議，作爲和工人羣衆聯繫的橋樑。

（三）重視工會　三年來的工業生產，得出了這樣一條重要的經驗：要搞好生產，必定要依靠工人階級，如何體現依靠工人階級呢？具體表現之一便是重視工會。黨團員以自己的模範行動，帶動大家前進，對企業的生產活動作用很大，但黨、團員也是工會會員的一份子，因此，所謂依靠大家來搞好生產競賽，就是要重視工會組織，通過工會來動員羣衆，才能使生產競賽成爲羣衆性運動。那種祇依靠黨、團組織而不依靠工會的做法，有造成脫離羣衆的危險，因而是不適當的。

（四）機器等方面的準備　爲使生產競賽順利開展起見，下述幾方面的工作是必須加以事先準備的。第一是檢修機器，以免中途發生故障，妨礙生產進行；第二是原材燃料的準備；如有不足要事先購買，同時須將倉庫清理；第三是在資金週轉方面應作準備；第四，如職工的文娛活動、福利衞生等，也都須在事先加以準備，才能配合運動的發展。

（五）擬訂制度　這主要爲下列兩種：㈠獎勵制度，以使個人利益與企業利益相結合；㈡檢驗、登記制度，以保證產品的質量並以之作爲生產成績的考核根據。

二、展開生產競賽的幾個方式

（一）競賽手帳　展開生產競賽的方式，也和競賽前的準備工作一樣，很難找出一定的方式的。一般的做法，是先經過宣傳動員的工作，這一工作做好後，根據天津方面前年五、六、七月大生產競賽的經驗，是採取重點突破，推動全面的這一方法的。這就是說，各廠工會組織競賽的方法，是先訂好先進小組的計劃，然後向各小組挑戰，以此來推動工廠內競賽的全面展開。

至於在各小組或是個人之間的競賽展開以後，如何使之飽滿前進，並使之逐步通過這個競賽，蔚成爲全面性的運動，則東北海拉爾機務段的辦法是値得採用的。他們的做法是給每個參加競賽的組與每個參加競賽的人一本「競賽手帳」。這本手帳裏記載着：雙方的競賽條件，和雙方的工作進度比較表；由檢査人和評判人隨時將每次檢査的結果，記在雙方的手帳上。這樣，雙方的競賽情況，彼此都一目了然，誰落後，誰可以迎頭趕上，這對競賽的飽滿前進以及蔚成全面性的運動，是能起了一定的作用的。

（二）競賽的中心問題　根據蘇聯的先進經驗，生產競賽的具體任務，應該是根據不同的情況，來確定競賽的中心工作。這就是說，通過競賽來克服企業的脆弱環節，例如某企業的產品質量不够水平，便可進行質量競賽，如果是原材料的使用有浪費現象，便應進行節約原材料的競賽。但

確定競賽中心，僅是工作方向原則性的確定，至於方法問題，則上海國營十二棉織廠的評分標準是值得參考的。

該廠的筒子車間，在反浪費大會上指出車間內存在着壞筒子、紆脚頭、回絲白花及不清潔等缺點，經討論後，訂出了下列各點克服缺點的辦法，這便是訂定競賽中各項評分標準，總共爲一〇〇分，其情況如下：

甲、節約四十分：㈠接頭回絲超過九吋扣八分；㈡除包脚、筒脚外，每發現未接清的筒扣八分；㈢發現壞筒子扣十二分；㈣回絲纏於滾筒上扣四分；㈤回絲、白花拋棄地上扣八分。

乙、品質四十分：㈠油汚紗、錯支紗、粗節紗、緊撚紗繞上筒子扣二分；㈡第二排頭時不攞號碼紙扣八分；㈢筒子不合標準扣四分；㈣用扇子攦去飛花扣二分；㈤接頭不用腰剪，結尾太長扣四分；㈥張力彈子不轉或失落扣四分；㈦管紗攞在車面上，籃筐放進「弄」裏扣八分；㈧車子地面不清潔扣八分。

丙、勞動態度二十分：㈠遲到早退及自由曠工扣六分；㈡坐紗箱及筒管箱扣六分；其他扣八分。

根據上述，我們可知評分的標準，是針對在克服當前生產中最大缺點的競賽條件上的分數要定得高些，例如上述甲項第三點分數定得最高，這便是確定競賽中心工作的具體措施。評分標準決定以後，還有應該防止的是在評分時，有怕得罪人、怕傷感情的思想顧慮，如果不打破顧慮，評分便會變成形式主義。至於評分的時間，太長了情緒容易輕弛，太短了時間不容許，是需要結合企業具體情況來確定的。根據蘇州在去年愛國主義生產競賽的經驗，週評或旬評是較好的。

（三）競賽扣分問題　上面說的是競賽的評分問題，但在生產過程相同的部份，可以扣分辦法來處理。如細紗機與細紗機之間、織機與織機之間，訂出詳細的競賽條例，條例上規定產量與產量比，質量與質量比，成品率與成品率比等等，同時，還應寫明怎樣比，完全達到條例規定得多少分，少一條扣多少分等。根據上海國營第一毛紡廠的經驗，扣分的時候，最好能讓大家知道，這樣可以防止如下兩個缺點：㈠減少不必要的糾紛，因爲有些工友同志在分數被扣後，到結算時又不認帳了；㈡當場指出缺點，扣去分數，可以提高被扣者與其他人的警惕，而能認眞改正過來。

應該注意的是競賽條係要訂得簡單扼要而又具體；條文多了，可能使得工人羣衆記不清楚，因而有扣分以後還不知道爲什麼會被扣的。所謂具體，便是儘量用工人羣衆懂得的來做標準。例如提高生產設備效率，不要訂爲應達到公稱能力的若干，而可以產量來作衡量的標準。

（四）獎勵問題　獎勵問題是生產競賽中個人利益與企業利益結合的問題。在沒有科學的獎勵辦法以前，對這個問題是有爭議的，爭議點在於普獎呢還是發獎給少數人，或者簡直是不獎。這裏，我們以實例來證明這個問題應以什麼辦法來處理爲最好。

去年愛國主義生產競賽時，蘇州源康紗廠在第一次評獎時，不管成績優劣，一律獎一條毛巾或是一塊肥皂，這是平均主義的作法，完全失去了獎勵的刺激作用，變成好壞不分、是非不明，工人羣衆的情緒曾一度因之低落。蘇州紗廠則對獎勵制度不重視，個別幹部認爲只要政治動員，熱情高，獎勵與否，無關宏旨，甚至有些認爲：「有了獎勵會造成羣衆的經濟觀念」，這顯然是片面的認識。根據天津方面的經驗，生產競賽中的獎勵問題，應該是「普獎」與「有等級」的。生產競賽是羣衆性的運動，因此必然是人人有功的，所以獎勵的面應該大，這便需要「普獎」；但這並不是平均主義，所以它又是「有等級」的。在「有等級」的基礎上來體現「普獎」，不僅是公平合理，而且是合乎「多勞多得」的。

根據上述，可知獎勵問題以應根據有等級的普獎來處理是較好的。同時，獎勵應該及時，否則會影響職工生產情緒的，例如唐山啓新磁廠便因獎勵未能及時，致破損率由一〇％增至三〇％。

三、怎樣明確競賽方向

要搞好生產競賽，三年來的實踐證明，明確競賽方向是先決條件，這可分爲兩方面說：

（一）競賽條件　在生產競賽的進度上看，競賽條件是職工羣衆的奮鬥目標，目標不具體或者不明確，會使奮鬥迷失方向，趨向盲目競賽，因此，競賽條件首要在於切合實際，如有些企業訂出：「出勤率保證百分之百，病假事假都扣分」，這顯然是不切合實際的。至於像「保證開會參加」等條文，則更與競賽無直接關係，根本不必訂入競賽條件之中。有些企業的競賽條件更是包羅萬象，聲勢嚇人，例如牡丹江電氣公司，將競賽條

件訂了二十六條，每條中還有若干項，生產學習無所不包，看來熱鬧非常，實則毫不切乎實際。有些企業的競賽條件，職工羣衆根本不知道，或者不在職工中間討論，還而展開競賽，形成了職工奉命競賽的現象，這也是不對的。

這些都是要不得的。具有指導價值的競賽條件，應該具體切實，這樣的例子，我們可以舉哈爾濱水泥廠來作說明。該廠在前年愛國主義生產競賽時，十一、二月份的競賽目標是根據總計而訂出的：㊀提高出勤率，給五一年車間成本核算準備條件；㊁加强車間的勞動紀律，消滅紀律鬆弛、無人負責的現象；㊂貫徹操作規程，防止質量上機器人身事故；㊃貫徹四防工作，八項制度，提高職工警惕性。雖祇寥寥四條，却是眉目分明，目標明確。這樣的競賽條件才是較好的。

（二）小組計劃　如果說競賽條件是整個企業的奮鬥目標，則要使這個目標成爲事實，有待於每個職工同志的努力，這重要的一環便是制訂小組計劃。小組計劃，從計劃本身看，是企業計劃的「化整爲零」，從生產成績看，是企業的「化零爲整」，其完善與否，對競賽成績的影響很大。

那末，怎樣才能訂好小組計劃呢？要訂好小組計劃，經驗證明，下列三點是必須避免的。

第一、要避免聲勢喧嚇。這便是說小組計劃不能以聲勢喧嚇而自己做不到的事都訂了進去。例如天津自來水公司有一個小組却訂上：「保證降低成本」，降低成本是企業經營管理的目標，個別小組如何能够辦到？這樣的小組計劃，看來聲勢喧嚇，實則「外强中乾」。

第二、要避免空洞無物。小組計劃貴在實事求是，但有些却是標語口號式的，例如有些小組，訂上「堅決完成並超過行政計劃」，「用心學習，互相幫助」，如何完成？如何超過？都無明確規定，用心學習什麽？怎樣互助幫助？也未具體說明，這樣的小組計劃，便成了好看好聽不中用的計劃。

第三、要避免應有盡有。有些小組的計劃，一訂便是二三十條，生產數字，廁所衞生等等，無所不有，無所不包，却無中心目標。這樣的小組計劃顯然是不能解決問題的。

好的小組計劃，應該是具體切實，有中心，這，我們可以舉前年五、六、七月天津生產大競賽時，天津鋼廠的甲班計劃爲例，他們的計劃是這樣的：㊀保證不因本班發生事故，而影響下班生產；㊁保證生產競賽中使產量，質量超過規定；㊂保證廢品不超過計劃；㊃保證下班後把機器檢修好，工具放齊。

這個計劃雖祇有短短四條，但對工序的銜接、產品的產量與質量以及防止廢品發生等，都提出了保證，對機器的保養也給予了應有的重視。小組計劃的製訂，一般也應該有上述各點的。

四、今後展開競賽的幾個方式

三年來的生產競賽，證明了它對勞動生產率的提高有其極大的影響。「三反」與「五反」運動後，作爲提高勞動生產率主要手段之一的生產競賽，在即將在全國範圍內展開的增產節約運動中，它的意義與作用顯然會進一步的提高。至於今後生產競賽的展開，根據我的了解，將在如下三方面着手。

首先是找竅門。根據東北的先進經驗，如果生產競賽僅僅是增加勞動强度，便可能會出現這樣的情況：產量先是劇急的上昇，待勞動强度超過了體力所能忍受的限度時，便又劇急的下落，這種忽上忽下的現象，對以結合增產節約運動行進的生產競賽，是沒有任何可取之處的。增產節約是長期性的工作，生產競賽也應該是長期性的工作。而需要使生產競賽成爲經常性工作，應該也必須使勞動經驗與科學知識相結合。

所謂勞動經驗與科學知識相結合，東北地區的先進經驗——找竅門是一種有效的做法。找竅門不但會鞏固生產競賽，而且會逐步提高職工的技術水平的，更重要的是打破「設備陳舊，沒有增產條件」的思想顧慮。以上海光中染織廠來說，他們便在找到了「竅門」以後，印花產量由每小時六十五疋提高到一四二疋的。

其次是加强計劃。新民主主義的工業生產，是經濟計劃性的生產，因此，企業的任務，不單純是在運轉生產設備，進行生產，而更重要是在於完成國家所交給的生產任務。在此前提下，生產競賽之應該逐漸加强競賽計劃是必要的。這就是說，生產競賽應該圍繞着企業的生產計劃而進行，這樣，才能使生產競賽在增產節約運動中起一定的作用。（下轉27頁）

好的小組計劃，應該是具體切實，有中心，這，我們可以舉前年五、

這樣，才能使生產競賽在增產節約運動中起一定的作用。（下轉27頁）

宜興的新興陶瓷業

錦萍

從前專製生活應用品的宜興舊陶業無疑將隨國家輕工業的改進尤其將隨搪瓷工業和玻璃工業的發展而逐漸衰落；一千幾百年歷史的「均窰」和「宜興窰」衍留下來的舊陶業生產方法，亦無疑將隨飛躍的建國時代而淘汰。光輝的毛澤東時代已賦予宜興陶瓷業以簇新的未來任務—爲十年建設期內發展重工業作一個有力的助手。新興的宜興陶瓷業必須是爲生產建設服務的，新興的宜興陶瓷業必須是爲發展農業生產而服務，同樣新興的宜興陶瓷業又必是爲提高全國工農生活水平而服務的！

隨着客觀形勢的需要，宜興陶工區已自發着少數新興的陶瓷業，儘管生產量是微小的，但却是一條走向近代化工業的道路。

（一）耐酸陶器 如耐酸罈、耐酸磚、耐酸管等，都爲製造酸類及肥料工廠所必需，國內除華北國營諸廠及上海極少數的電化廠等能製造外，遠不敷工業化的需要。過去宜興陶區屢次試驗都沒有成功，原因很多，首先是「坭門」太鬆，即坭土中分子和分子的罅隙太大。這就涉及選礦和碎坭成坭方法的改進了。耐酸陶器的坭料必需沒有赤鐵礦的陶土，儘量使含石英的成分加多，方不致燒成後與酸起化學作用而漏酸。碎坭和成坭的方法最好採用「水淘」法或乾坭石砧法，務使「陶坯」乾燥收縮後，其因混合而帶有的水份失去；因爲耐酸陶瓷的漏酸大部均係氣孔水在燒成收縮時逸去所致。其次耐酸陶器的釉料必需特別配製，上釉的方法宜採取乾釉法，以便一部份釉料能隨水進入乾燥收縮的空隙。一般陶工沿襲舊例用溼釉法，即陶坯尚未乾時便上釉，這是很不科學的。

耐酸陶器的漏酸問題與龍窰的火度不定也有着極大的關係，例如在陶坭中的砂白坭本是製造耐酸器具最好的原料，因爲它含有與酸不起化學作用的二氧化矽達百分之四十到六十。可惜龍窰的最高火度也祇能達它的熔融狀態，燒出的陶器中，原料中的分子集團仍爲舊態，故仍不能解決問題。目前可以試行的一種辦法，是用三重釉，即在耐酸陶器坯體中間也夾上一層中性或帶酸性的熔塊釉，裏外再上同樣的或生釉。

耐酸磚的製作因爲不能上釉，所以祇有着眼在原料不含有鐵鋁等低級氧化物或夾雜其他易與酸作用的礦物，製作時必須用機器加壓，務使其破壞原分子集團而加緊分子空隙的「坭門」方能有效。許多試驗耐酸磚而失敗的也有因原料中含有揮發性的有機物，不管它是乾燥或燒成揮發都是以造漏酸的直接原因，

酸碱工業是中國發展重工業的開路先鋒之一，而耐酸陶器的大量生產又爲酸碱工業創造發展的道路，這是值得首先注意的。

（二）電磁陶器 國內一般電瓷廠都能製造，可惜在生產量遠追不上工業化的需要，尤其耐高壓和高熱的合乎工程標準的恐怕更不多；所以宜興陶工區對國內城市農村林莊的電氣化實負有遠大的使命。現在這兒能夠製造的還祇有「先令」、「絕緣白料」和纖電器附件等，對於耐壓耐熱遠不够理想，一般達到「硬質」程度便算是上等了。

發展電磁陶器應該和發展的電磁工業有密切的配合，因爲所需的機械強度需視荷電量、發熱程度、荷重等等原因而不同。往往普通電磁陶器無需有很高的有效係數，但是在這兒製造的電磁陶器無分軒輊一律做到坭門最密的程度，這和造一座乙級鐵路橋祇需用中華二十級鋼梁而用了中華二十六級鋼梁，同樣是一個不能容忍的浪費和錯誤。當然宜興陶器在深度和寬度等方面更存在着極大的浪費，這些都阻礙了剛萌芽的電磁陶器的發展。

宜興陶工區過去試製電磁陶器不能有確切把握而時常失敗的原因主要是原料濕量沒有科學方法計算，隨之而製造成的電磁陶器便不合軌格，原料內因製坭混合而帶入的機械水如未在製作前測定其濕量，常常足以影響乾燥收縮或燒成收縮的性狀。單是這個原因，就往往使成品配不上電磁機械而成爲廢品。宜興電磁陶器的體積收縮百分率的不能測定將爲大量生產的主要死敵。

(三)建築陶器　這類陶器已有着二十餘年的歷史，各種顏色的瓦、磚、角飾等在南中國一帶也創立了獨有的特色；曾有多少中外建築專家讚嘆着北京故宮的瑰麗偉大，而說故宮殿上的琉璃瓦還耀眼地發着光輝！不錯，故宮建築是偉大的，但是宜興陶工區在二十年前便有人發明了比故宮瓦釉更好的彩釉，可惜長時期被國民黨的反動政權埋葬着。全國聞名的南京中山陵，瓦上的彩釉便是宜興陶工區的出品，同樣我們也可在南京中央研究院的宮殿式樓房上找到令人耀眼的宜興出名。它的彩釉已遠勝過故宮的琉璃瓦釉，如果你有機會從南京到北京，可以比一下，故宮瓦的彩釉已呈現着無數的細黑曲絲。一九五一年一月裏人民日報的讀者也寫信講到了這一點。

在我國鋼鐵產量不十分豐盛和水泥工業不十分普遍的前提下，宜興陶工區的建築陶器是應該大量生產的。像北京等地大興土木時，磚瓦的質量均降低，青鋼磚更是缺乏，許多磚瓦都不够規格，嚴重地影響了耐用年度，這是當前基本建設的最大漏洞之一。

值得指出的是宜興陶工區在抗戰前即有用機器生產的磚瓦廠，其成品現在仍可見之於滬寧各大建築，像地毯磚等更令人滿意。就是現在遊覽陶工區，還可以瞧見點綴在窰座之間和青島避暑別墅所用的一樣的紅瓦頂。雖然戰亂把磚瓦廠消滅了，但是曩時大批的製磚技工到今天無時不在盼望國家予以復興，免得許多技藝隨着生老病死一樣埋沒！

建築陶器業中尤以造型藝術的陶工最爲稀少，他們的驚人造型、貼花、仿畫等技藝不要說在國內很難見到，就是和外國技師相比也有超越的地方，但是解放以來由於政府宣傳不够，他們誤認爲這一項是沒落的藝術，紛紛改業了。不錯，過去他們製造了許多別墅中剝削者的「玩意兒」，這些在今天的新社會中是應該滅跡了，但是他們又何嘗曉得東北哈爾濱的烈士紀念館中不是矗立着偉大的造型像麼！技藝本身是可貴的，它是我們祖先無數心血勞動的結晶，毫無疑問，人民的新社會將會予以更大的發揚，中國人民解放軍的橫渡長江，解放南京，解放廣州以及進軍西藏的偉大的歷史紀念，都將在日後樹立紀念性的建築，宜興陶工區的造型技藝有着充分爲人民服務的前程，擁有造型藝術的陶工們等待着吧！十年建設在向你們招着手。

(四)衛生陶器　美帝國主義「封鎖」我們新中國眞是無微不止，連抽水馬桶、沙濾缸的「沙心」等的衛生陶瓷器也都在禁止出口之列。宜興陶工區衛生陶器的大量生產是打破這「封鎖」的有力鐵證。

以前，京津滬寧等城市所用的衛生陶器大部皆爲日、英、德的舶來品，大量地耗費了國家的外匯。今天宜興衛生陶器已譽滿全國，連東北等地也來訂購。在衛生陶器試驗中，也克服了許多理論和實際上的困難。起初製造抽水便桶的時候，放水不能成漩流，有些外國商人就笑我們技術落後，但是經過應用了流體力學的原理而出的成品有些地方還比外國貨好，這是新中國自力更生的最好明證。因爲龍窰火度的關係，宜興陶區的成品還介於陶瓷之間，好在用起來並沒有兩樣，對於全國人民的生活水平說來還似乎嫌高些。

宜興陶區的製作衛生陶器已從純手工改良到利用石膏模型等半機械，至於「白釉」因爲坯泥的關係確還未到理想的地步，尤其在釉藥和坯泥的膨脹係數協同問題上，絲毫沒有改進；所以成品損毀率依然驚人。考其原因，缺乏科學知識之指導、資金短缺、龍窰冷熱處理不當和原料釉藥等不因季節而調節控制是最大的爲害。由於全國各地城市開興水利，灌通滿轄，衛生陶器的需要將與日俱增。像蘇北鹽場需要大批通海水或鹽滷的溝管均可由陶工區製造，以便省下爲數甚巨的水泥用到長江黃河等更重要的防洪工程上去，這是當前增產節約最切合的任務，未知籌設百年大計的同志們是否已經注意到？

(五)工具陶器　這一項尙在試製和試用階段，如砂輪等便試製得接近成功。這兒所製的工具陶器最大的缺點就是沒法把握成品的機械强度，往往不符應用者的要求；當然部分爲農業生產製造的工具陶器已具有良好的性能。

綜觀宜興陶工區的新興陶瓷業，還停留於萌芽的階段，國營經濟還沒有在經濟領導上予以施肥，國營工業企業也沒有樹立業務上的指導，自由市場的需要已使得宜興的新興陶瓷業走了些彎路，政府的部份稅收政策沒有加以區別，這些都是值得指出的。

一九五二年三月於湖西楚山麓

經濟核算制講話

祝百英

第二講　經濟核算制的組織方式

(一)組織方式的意義

爲要推行像第一講所說明的那樣的經濟核算制，自然需要有嚴密的組織方式。計劃是離不開組織的。依據計劃而進行的社會主義工作方法或經營方法也是離不開組織的。

在蘇聯，在一步步地創立經濟核算制的工作方法的過程中，就一步步地形成組織方式。在後起的國家，如像東南歐人民民主國家和我們的國家中，是已經有蘇聯全部先進經驗可供吸收，則經濟核算制的組織方式，用不着我們去逐步形成，那祇須有系統地將之應用就行了。

爲使在蘇聯已建立的經濟核算制能够有系統有秩序地應用於我國，則就可以而且也必須先行初步建立整系列的組織方式。這些組織方式，就是推行經濟核算制的前提、手段、或條件。譬如，爲使企業能自如地運用資金，就須有取得獨立經營權的前提；而要獨立經營，就必須以核定資金爲條件。又如一長制就是分層負責的一種方式；獎勵制是激發工作者自動性創造性的手段；企業與企業之間的合同關係，就是組織供求關係的方式；計算和監督制度就是衡量經濟活動及其成果的手段。

所以，爲推行經濟核算制，就必須進行必要的組織方式。沒有這些組織方式，就不可能推行經濟核算制。

而就程序上言，在推動經濟核算制之前，或推行某一階段的經濟核算工作之前，往往需要先行進行一番組織工作。這就是說，若干種組織方式，是要先期進行，作爲推行經濟核算制的前提或第一步驟。而這，常會引起一種感覺，就是以爲這些組織方式，就是經濟核算制的本身或全部內容了。經濟核算制並不僅僅是這種組織方式而已。組織方式是經濟核算制的骨架，也是經濟核算制不可分離不可或缺的部分，但是這並不是經濟核算制的本體或全部內容。這一點必須預先弄清楚。我們常常聽見說，經濟核算制就是企業的獨立經營制，就是獨立制；就是一長制；就是獎勵制；就是成本計算制度等等。這是錯了。這是把經濟核算制看成祇是這些組織方式而已。這種感覺之所以容易被感受，往往是因爲在推行經濟核算制之前，必先進行若干組織方式之故。

但是如果眞的把經濟核算制祇看作是這些組織方式，那就必然會落入嚴重的形式主義的陷阱，即官僚主義的工作方式之中。祇重組織方式而缺乏內容本質，就是祇有形式而無內容，這就是典型的官僚主義。譬如說，爲要轉入經濟核算制，企業必須獲得獨立經營權。但是這種獨立經營的方式，爲的是能更有效地運用資金、發掘潛在能力、提高生產、更有效地完成計劃、更自覺地接受統一領導，而並不是爲一意孤行、自以爲是、拒絕本單位經濟活動之受統一領導。假定一個企業，在遇到上級的指示時，却說企業是在實行經濟核算制，所以可以不接受指示，那就大錯而特錯了。同樣的，把獨斷獨行當作一長制，把任意給獎作爲獎勵制等等，都是官僚主義的作風，與經濟核算制毫無共同之處。

因爲在像我們的國家中，已可以全盤接受蘇聯經濟核算制先進經驗，組織方式是需要奠定於先的，所以在說明經濟核算制之時，這類組織方式，必須先講。因此，我們就把對於這些組織方式所應採取的正確態度，先加一番說明，以免誤會。

(二)獨立經營制

爲使一個企業，在統一計劃下，能够充分發揮其自動性創造性、有效地運用其資金、自覺地揭發並運用其潛在能力、負責其活動結果，則必須使之獨立經營，亦即建立所謂獨立制或獨立負責制。

統一調配，統籌辦理的優點，就是能够集中計劃的領導。但是它的相反方面，就是基層單位之完全被動和不負責任。在保持統一計劃的條件下，容許企業有相當獨立經營權，就成爲既足以發揚企業的主動性，又能够配合統一計劃的服從性。這是主動完成和超額完成計劃的最合理的方式。

所以，獨立經營的企業組織方式，應就更有效地執行計劃這一內容上去理解才對。

所謂獨立經營制，就是企業可以在其企業之內，在其企業的業務範圍之內，自由運用其資金，處理其業務，不受上級步步的執行指導，而祗受計劃性的領導，庶幾更能有效地完成計劃。所以經濟核算制的企業，是取得獨立對外的法人地位的。

這需要分幾點加以說明。

甲、核定資金

企業要能獨立經營，首先就要確定其資金，即所謂核定資金。企業的資金可分爲固定資金和流動資金兩種。從舊社會遺留下來的經濟企業，其所擁有的資金，或多或少的包含兩種缺點：第一是所有的資產種類和數量，不一定正好爲計劃制度一個獨立企業所需要者，可能發生多餘、殘缺、不足、不合適等等現象；第二是資產記錄不清，即不充分確實、不够精細、不完全，不符合計劃經濟的要求。

所以核定資金的第一步工作就是清理資產。這清理資產的基本內容，就是把資產依其自然形式，予以清查登記，註明其查點時所實有的狀況：新舊程度、可用程度、完備程度、何時存在及尙可使用若干時期等的實際狀況。這是一種十分繁重的工作。過去所保留下來的記錄，必然在許多方面是不可靠的。這種不可靠性的原因，可以分爲兩大類：第一類是由於過去的記錄，另有目的，不同於計劃制度時代的目的。過去的資產目錄，是以舊的會計方式彙錄的，其目的完全是爲資本主義的利益；第二類原因是資本主義的偷工減料、蒙混隱蔽、以多報少、以少報多、諸如此類的習慣。這兩類原因，造成舊有資產記錄的不翔不實。特別是像我國那樣，在解放以前，經濟是處於帝國主義及官僚資本統治之下，且其技術條件是既混亂而又高低相差懸殊，再加以多年的通貨膨脹，所以企業的資產狀況是混亂不堪的。其混亂情形之甚，以至於往往不是普通的盤存手續所能清理。在這次「三反」和「五反」運動中，查點資產在許多場合，成爲重要工作之一，這決不是偶然之事。「三反」之成爲經濟核算制的重要前提之一，單在清理資產這點意義上已經可以想見了。當然，這意義並不盡於此。樹立新作風：自動自覺全心全意的服務心、愛惜公物維護資財的忠忱、節約增產的熱忱等等，又是這種意義的另一內容。我們這裏暫且限於這些意義來說。「三反」運動樹立了對資產的新觀念、新理解。在這次運動中，我們見到許多事例，有如資產舊目錄，僅僅寥寥三數頁，而經過精查細錄，却需要數達幾百頁的厚冊。仔仔細細的查點，方是眞正的資產清理。

這種清查，需要對數量和品質並重；也需要對固定資產和流動資產兼包。不過，清理不是目的的本身，不是爲清理而清理。清理是爲推行經濟核算制，是爲更好地完成計劃。所以清點時固然應當把資產以其原有狀態將之記錄下來，但是必須加以適當的分類，以符合計劃與經濟核算的目的。

資金除劃分爲固定資金和流動資金兩大類外，每類還應當加以細分。

固定資金需要細分爲機器設備、房屋建築、工作場地等；即依其經濟意義加以細分。裝配、屬件、零件、配件等原屬生產工具一類，應爲固定資金，但就其爲低值及易耗的經濟意義來說，却發生流動資金的作用。流動資金則劃分爲物質資金和貨幣資金。物質資金又劃分爲原料、材料（主要材料、輔助材料）、半製品、在製品、燃料、包裝材料、庫存製成品及商品、裝運商品等。貨幣資金又劃分爲結算資金、借貸資金、移用資金和現金。這樣的劃分方法，完全是爲特殊的經濟目的，即經濟計劃和經濟核算的目的。

在資本主義制度下，資產的劃分是單純地爲了會計目的。資本主義的會計，是爲掩蔽資產負債、收入支出的眞相，是爲掩蔽利潤、遮蓋剝削關係。它是以斤斤於巧立名目、硬分科目爲手段。在從舊社會轉移過來的企業中，在清理資產的時候，是會受到會計舊傳統方面這種阻礙的。舊會計人員，對於清理資產之須對資產作必要的新的劃分這一點，會以不合『會計原則』、不合『會計習慣』，甚至斤斤較量某些名稱、名詞的不合適，來有意識或無意識地弄亂資產的分類，阻礙經濟核算制的推行的。會計祗是一種方式、一種手段，不是一種目的；會計應爲經濟核算制服務。清理資產之須在清點外，劃清種類，是很重要的事。這不是純技術或手續問題，而是原則問題。

清理之後，第二步就是估價。

估價是要對固定資金和流動資金同樣進行的。像我國現在社會主義成分工廠的情形，多半是接管自官僚資本的系統，不但其冊籍不全，而且系統紊亂。所以資產是需要根本重估價。這種估價，對固定資產應以重置完全價值減去折舊爲基礎，而流動資產應以重置成本爲基礎。在這方面，政府已經規定有詳細辦法，而已有的經驗也積累得相當豐富，本文不再予以詳論。

核定資金的第三步驟，也就是終結的步驟，就是核定。從無組織無政府生產所轉留下來的企業，其所擁有的資金，是不一定合理的，不一定合乎計劃經濟的需要，或合乎經濟核算制下運用上的要求的。資金可能有多餘和不足。不足的應當加補充，多餘的應當移去，然後才能使企業能够獨立的經營，不至有拮据或多餘的現象發生。

核定的標準，應當是生產的需要。詳細說來，就是固定資金，應當根據國家所交予的生產任務、這一企業的生產組織、設備能力、技術經濟定額，以核定之；流動資金，應當依據財務計劃核定之。資金核定之後，除非有特殊新任務或意外的變化，資金是不予變動的。不過流動資金，則跟着計劃的改進，尤其是跟着經濟核算制的推進生效，應加以變動，即向節省一方面變動。

核定的全部資金，就成爲企業的法定基金。企業除法定基金外，不能取得另外的資金；而法定基金既已歸屬於企業，也不再受任意調動。這就是經濟核算制企業之有別於供給制企業的地方。

乙、獨立執行業務

擁有法定基金的經濟核算制企業，可以依據計劃，獨立運用其資金，不受其他牽制，以進行其業務。生產事業的工廠，在進行生產時，可以自由運用它所有的固定資金與流動資金，以爭取最高效率地完成計劃。

這種獨立性並不是否定統一的計劃領導。獨立運用資金、獨立執行業務，是以服從統一集中領導爲前提，應當是更好的接受領導和完成任務。經濟核算制企業的利益，永遠應當服從整個國家的利益、全國性的利益。資金的運用不能損害國家的利益，不能損害國民經濟計劃的完成。所謂獨立，是指業務執行上的獨立。譬如，經濟核算制企業，可以在企業範圍以內，自由運用其固定資金；但是決不允許把固定資金自由移出企業範圍以外，如轉讓、出售等。流動資金是嚴格規定有種類和用途的，不准許任意調動。所以獨立經營和獨立運用資金，並不是任意運用資金和自由經營。獨立制祇是在統一計劃下、在集中領導下、在原則指示下執行獨立，却並不是『不受管束』。

而獨立制的另一面相就是負責制。資金既經歸屬給企業，企業就要對資金的運用，担負全責；業務執行既經獨立，則企業必須對自己的經濟活動的成果，完全負責。企業必須負責以其收入抵償支出，並且爭取定額的利潤。企業需要用發掘和運用潛在能力的自力方法，提高其經濟活動的品質和成果，而不能依賴外力。獨立制和負責制是一個制度的兩面。企業不賦有適當的獨立性是無法建立起負責制的，而企業本身若不担負起自己的全責，會使獨立成爲任意。

負責制又能消除無人負責或不負責任的現象。無人負責或不負責任的現象，可以在兩種情形下發生：第一，企業的業務上執行權，如果過分受上級機構的集中指導，則企業的活動就完全惟上級領導是賴，這必然會形成不負責任的狀態。第二，企業本身在其經濟活動中，如果不集中領導，分層負責，而欲使人人負責，結果必然是無人負責。

經濟核算制企業的獨立經營制不可分離的另一面相，就是企業對內對外業務執行上的負責制。如果獨立制而沒有負責制，則獨立制流入不服從統一計劃領導、無政府無組織、任意浪費、破壞計劃等等邪道。如果不賦予企業以相當獨立性，却要求企業實行負責，那就會使企業無從負責。這是企業獨立執行業務制度的重要本質。

經濟核算制企業的獨立負責制，首先表現於企業有其獨立的收支平衡與資產負債表。在蘇聯，在企業還是托拉斯化或企業的管理尙集中於總局的時期，收支平衡和資產負債表，是以托拉斯或總局爲單位的。最初，經濟核算的基本單位是托拉斯或總局，後來又把基層單位改爲企業。爲了使企業能够獨立經營，負責運用其所有資金，以達到提高生產效率、改良品質、減低成本、增加積累的成果，而以自力爲基本來源，則企業必須建立自己健全的收支平衡和資產負債關係。

企業的收支平衡和資產負債關係，是企業的財務指標。企業在其受核定的資金範圍以內，進行業務活

動，需要使經濟耗費和經濟成果之間建立一種健全的關係，即支出能够取給於收入而有盈餘。企業的活動包括多種多樣的種類，採取物質、勞動、貨幣種種的形式，其尺度各各不一。唯一共同的尺度就是貨幣價值。所以經濟活動就其耗費和成果上言，用貨幣價作表示，正好是一種指標，足以測量經濟活動的效率。收支對照和資產負債關係是表現這種效率的指標，即所謂財務指標。因而，獨立健全的收支對照和資產負債關係，就是經濟核算制企業獨立負責制的一種表現方式。

丙、法人地位

經濟核算制的企業，不僅對內取得業務執行上的獨立地位，而且也取得對外關係上的獨立地位，即所謂法人的地位。爲要使企業在其經濟活動上自己照顧自己，它應當可以自己執行買賣，並且發生貨幣和信用的關係。在社會經濟發展的程度、還不能實行直接分配的時候，產品的實現，還需要採取買賣的方式。在供給制之下，物資可以由統一機構統籌分配。在經濟核算制之下，就應當讓其成爲經濟核算單位的企業，自己去進行物資買賣，以從事選擇，庶幾使其資金的運用和調度，獲得最有效的成果。同時也需要使企業能够自己對外發生貨幣上的各種收支關係，並且可以向國家銀行，即我國的人民銀行，發生貨幣和信用關係。

這裏我們所說的法人地位，主要的就是指企業的對外關係，即各種物資的買賣關係和貨幣信用關係，及其由此而生的其他法律經濟關係如合同關係等而言。

因爲計劃制度是全面性的制度，所以獨立對外買賣和發生貨幣信用關係，不是散漫不受限制的制度，而是在整個計劃下來進行活動。物資買賣是有一定的組織方式，即合同方式。貨幣信用關係，是根據財務計劃而組織的。根據企業的需要，以有組織的合同方式，訂購物資；並且把依計劃出產的商品，以有組織的合同方式，預訂出售。根據財務計劃，向銀行開立結算戶，把一切貨幣收支，完全集中於銀行，並且根據規定的各種制度，如承付、信用書等等（以後講話內當詳論），以收付貨款。根據財務計劃中的信用計劃，經銀行的核准，與銀行發生信用關係（亦後詳）。

所以，法人地位是爲使企業能更有效地完成計劃。

經濟核算制企業的獨立經營制的全部組織方式，都是爲建立一種系統，以便實行最有效的社會主義工作法。

（三）一長制

成爲獨立制的另一面的負責制，其在企業內部的進一步具體化方式，就是統一首長制或一長制。一長制是以消除『人人負責』、『無人負責』的現象。一長制就是企業務執行上，領導權集中於一個首長，如工廠的廠長或企業的總經理。

一長制包括三種內容：

第一、企業首長直接領導各基本業務部門的工作，消除不必要的中介。平行機構互相不發生指揮關係，除在工作上配合外，支配關係必須經由首長爲之。計劃科和財務科互相應當配合工作，但是一切調度、變動等等要經由廠長爲之。

第二、不作越級指導。廠長不直接干與科內各組的事，各組對廠長有所要求，也應該通過科長轉爲之。廠長把工程技術的領導權委託給總工程師之後，則廠長不能再直接去支配工程技術人員及其工作，而應通過總工程師爲之。如果要發出一個工程上的通知，總工程師就以代理廠長（總工程師就是副廠長）名義出之。整個工廠範圍以內，廠長是一長；科內則科長是一長，依此類推。

第三、統一首長是他所主管部分的最後的決算者，他的決定必須執行，儘管別人可以批評或到上級機構去控告，但在問題未解決時仍須執行。譬如，工廠付款是由廠長決定，簽發票據由總會計副署執行之。如果總會計認爲這一付款是不合計劃或不合規制的，他可拒簽。但是經廠長第二度簽發時，却必須執行；應立即將情形報告上級機構。而首長對於自己的決定，需要負一切後果的責任。如果上級認爲廠長在這一不遏總會計舉動上是錯誤的，則廠長要負損失的全責。所以一長制並不是首長可以一意孤行，任意作爲，而是負有無限的責任的。

或者對於這一制會有所懷疑。一長制不是違反民主管理原則，形成類似獨裁的制度嗎？絕對不是的。在社會主義企業裏，是以一切方式盡量吸收其成員、特別是代表性的積極分子，如斯達哈諾夫工作者、革新者、勞模等等參加管理工作的。這是出以各種會議如生產會議、業務會議、技術會議等及其他方式的。譬如在生產會議上，主席是工會負責人担任，而行政首長祇以報告人資格出面；而生產會議的決定，却是首長所必須執行的。黨、團、工會參加這種管理工作。企業中黨的力量，就是民主管理的最大保證。

（四） 獎勵制度

在無剝削無壓迫的企業之中，欲實行提高經濟活動效率的經濟核算制，必須發動廣大羣衆的自發性和自動性。獎勵制度亦即獎金制度，是鼓勵先進、激發落後的最好制度。按勞計酬是社會主義的公平分配原則。獎勵制度就是促使工作者在物質上關心自己工作的成果，使優秀工作者受到優遇，以促進其更爲努力前進，並且激發落後者也關心於自己的前進的制度。

獎勵制度當然包括榮譽上的獎勵，但是同時必須有物質上的獎勵。所以一種獎勵必須有一種榮譽，又有一種獎金。紅旗、稱號，就是榮譽獎勵的各種方式。一定數量的獎金、生活上的某種優待條件，如住宅、休養、遊歷等等，就是物質獎勵的各種方式。有了獎勵制，就能激發最廣大羣衆，來自動自覺地揚發潛力、提高生產、節約物資、減低成本、加速資金週轉，以收增加積累的效果。列寧早已說過：「應該把國民經濟的一切重大部門都建立於個人關切的基礎之上」（列全全集第二十七卷，四四頁）。

獎金制分爲獎勵工資制和單筆獎金制兩種。工資制度中的計件工資、計件累進工資和計時獎金工資，就是包括有獎勵工資的成分的。爲特出工作所設的種種獎金，就是單筆獎金。在蘇聯，斯大林獎金，輪轉紅旗獎金、經理基金所撥付的獎金等，就是這種形式的獎金。

在獎勵制之下，企業中必須設有獎勵基金，即一定固定的金額，以資運用。這種獎勵基金的來源，應自優秀工作的財務成果中求之。這就是說，獎勵基金應當從利潤額和成本節約額中提取之。依照蘇聯的經驗，獎勵基金是由定額利潤和成本節約定額（一方面），以及超額利潤和成本節約超額（另一方面）中，分別比例提存之。從超額中所提取的百分是比較少些，從超額中所提取的百分要比較多些。這是爲特別獎勵超額完成計劃而設，因爲超額完成計劃是很難能可貴的事。

獎金祇能因優秀、特出工作而給予。受獎者可以是直接生產工人（如果營業機構，就是直接營業員）、工程技術人員和行政管理人員。直接生產工人的獎金，最容易確定，可以根據其生產成果，直接計件、計時計算爲獎勵工資或獎金。工程技術人員的優秀工作的獎勵，主要的祇能採取獎金形式；行政管理人員也是如此。不過依據「財富基本上是由直接生產勞動所產生」的原則，則獎金的基本部分應當屬於生產工人。在蘇聯，獎金的半數以上是規定要發給工人的。而同時，個人的優秀工作，事實上決不可能完完全全祇出於一個人的努力，必然有集體的協助包括在裏面，所以在獎勵制中除上述個別獎金外，還設有集體獎金的方式。這就是說，在獎金之中，劃出一部分充作提高集體福利之用，如修建公共食堂、體育館、宿舍、托兒所等等。

（五） 合同制度

合同制度或稱契約制度，是指企業與企業間買賣關係所採取的組織方式，本講前面已經提到過了。合同制度的必要，就是物質分配計劃的進一步的具體化。

在計劃制度下，在全國國民經濟計劃中包含有物資分配計劃。各種物資，根據生產各部門、各地區、各企業及各種消費者的需要，作通盤的分配，但是在實現到企業單位的時候，有許多具體條件需要確定，而不是物資分配計劃所能包容的。依照物資分配計劃，根據具體條件和要求，訂立供應合同，正是物資分配計劃的具體化，亦是物資供應、物資買賣、物資供求關係的計劃化。這就是把市場組織起來的方式。

合同分爲總合同、就地合同和分批合同三種。就地合同和分批合同又總稱爲分合同。

總合同是以一種物資爲對象，在總供應機構和總消費機構之間訂立的，如在棉花供銷總局和紡織部或紡織管理總局之間訂立之。總合同的主要內容是：產品量，產品組別，各供銷站，各產地、各銷地間的分配，訂立分合同的原則，說明書等的提供，罰則等。這就是對物資作進一步的具體分配。

總合同之下還有兩種分合同，是在直接供應和直接消費的基層單位之間訂立的。這就是就地合同和分批合同。

就地合同是企業與供應站之間所訂立。「就地」的意思就是指就直接供應和需求單位而言。有了總合同之所以倘須有就地合同，是因爲總合同內包容不了各企業單位所具備和所要求的條件。就地合同包括：產品量、產品種類、產品品質，供應期限、供應次數，標準、許可的偏差、驗收條件，運輸方法，包裝條件，價格，結算程序及罰則等。從這些項目中，就可以看出總合同之外倘有訂立就地合同的必要。

總合同和就地合同，都是預訂一年的合同。

分批合同是臨時採購或出售之時，企業與企業之間所訂的合同。分批合同的內容大致如就地合同。分批合同之所以需要，是由於兩種原因：第一，在超額完成計劃，而需要臨時採購或出售物資之時，就需要訂立這種合同；第二，就地合同以不訂足全部供求量爲上策。這是蘇聯的經驗。在全部供求量中，留出一部分不在就地合同中訂定，而另外選擇對象，臨時訂立，作爲試驗、比較之用。這是最有效力的辦法，以促進就地合同雙方之力求改進其供求條件，以滿足各自的對方。除極小額的零買外，分批合同的訂立，是必要的，因爲藉此可以保證供應條件的履行。

訂立了合同，合同的雙方就可以而且必須爭取合同條件的實現，以至於超額實現。簽訂合同並不是行爲的終結，也不祗限於消極地履行條件；而是行爲的開始，企業須以各種措施，爭取合同的完成和超額完成，所以，這也是組織經濟活動的一種方式。

在我國，在計劃範圍還不能展開到全國工業之時，合同制度的實踐，應略有變化。直接由國家掌握的物資，需要分配給社會主義企業去應用，則毋須訂立總合同，而祗須根據分配計劃訂立就地合同，根本用不着分批合同。在物資局部、大部或全部存在於私人經濟方面之時，應盡可能由國家機構發動組織聯營機構，向之訂立可能的愈充分愈好的總合同；必要時由社會主義企業與之訂立就地或分批合同。對最無組織的物資供應（私人），社會主義企業祗得向之訂立分批合同。合同的種類及其所包含的項目，雖略有變化，而其以合同組織市場的意義，是一致的。

（六） 計算和監督制度

爲了衡量經濟活動的耗費與成果，並且督促其成功，就需要建立計算制度和監督制度。

計算制度包括業務計算、會計和統計的三種經濟計算。業務計算是計算存在於企業範圍內的單獨事實，爲的是對這些事實，施以直接的業務上的影響。經常地報告領導人員，關於某時期企業某部份的情况，就是業務計算的任務。生產過程進度及確定這些過程的條件的日常記錄與計算，調配機構所實行的日常計算，設備狀况的計算，材料在工作地的存量等等計算，就是業務計算的例子。會計是用貨幣單位，來對經濟活動的單獨事實進行計算，而以進出、收支、資產負債的對應格式表示之。統計是對事實作綜合的計算，可以用貨幣作單位，也可以用自然單位。三種經濟計算是密切地關連着，成爲統一的計算制度。業務計算除提供直接業務用途外，又可以作爲會計和統計的原始資料。統計與會計也可以互相充作資料。

計算是揭示經濟耗費及其成果的手段，是監督的根據。所以它的組織意義是很重大的。

監督是由銀行通過貨幣關係，並且由管理總局通過技術生產財務計劃以建立並實行的。

根據上面各節所述，可以見到各種組織方式對推行經濟核算制的重要意義，而且是推行這一制度所必須建立的各種組織方式了。

·本刊徵稿簡約·

（一）本刊歡迎各方惠賜稿件。
（二）來稿範圍規定爲有關工業企業的民主管理、生產管理、技術管理、財務管理、成本管理、基本建設和勞動條件以及有關工業經濟等方面之論著、譯稿和報導文字。
（三）特別歡迎各廠礦的工作同志投寄本單位有關增產節約方面的先經驗介紹的稿件。
（四）來稿最好能在六七千字左右。
（五）稿費按每千字人民幣三萬元至五萬元計算，於刊出後一月內寄上。
（六）刊出時用眞實姓名或筆名聽便，但稿末請註明工作機關名稱、眞實姓名及詳細地址，以便聯系。
（七）來稿請投寄上海（5）長治路121號中國工業月刊社編輯部。

工作方法研究講話

胡　式　如

第三講　程序分析——工作程序圖表與工作進行圖解(上)

某些同志，特別是那些在大工廠和大行政機構裏工作的同志們，有時並不能够充分了解他們自己所做的工作與那些先於和次於他們工作同志底動作，在製造某一個產品或者完成某一項行政工作之間，究竟是有着怎樣的一個關係的。在極大多數的情況之下，每個同志都是站在他自己崗位之上，在做他自己那一份特別被指定了的工作的，沒有化費較多的思想或者考慮其他的同志也在他這份被指定的工作崗位上盡到了不少的職責。因此我們就有必要來引起這些同志們對於整個過程的一些情況發生濃厚的興趣。而且事實上我們也了解到許多工作過程中間是存在了許多不必要動作的，增多了處理原物材料和工具的手續或步驟，或者在完成工作底過程中也還存在了一些較不妥當和不合理的方法（指勞力、時間和金錢上的浪費）的。

因此，在我們還沒有對於過程中間某一個作業，或者某一項操作實施調查研究以前，就應該先對於這個另件的製造，或者某一項工作底整個過程加以全面的了解，那實在是有其必要的。像這一類全面性的研究，普通是把它包括在整個製造過程（或稱製造程序）底各個階段分析研究之中的。

1. 工作程序圖表 工作程序圖表是記錄一個工作底程序的方法，它是用來加强了解工作底程序和改進作業及操作過程的一個工具。這種圖表通常是從原料進入到工廠開始，然後緊隨着的是工作程序中各種動作的步驟（包括作業和操作），如像移動到某些地方去儲存，檢驗、機器動作，裝配……這樣一直到它本身變成了一個製造過程終了後的完全成品，或者初步裝配中的一個配件爲止。因此這種工作程序圖表，很可能祇是用來紀錄那些僅僅經過一個或者幾個部門底工作程序裏動作情形的。

像這一種很詳盡的圖表，它很明顯的表明了那在工廠或者車間整個製造程序的每一個步驟。一般說來，它是可以用來提供許多寶貴意見（問題）來充實我們改進工作方法的。因爲從那個圖表裏，很容易發現某一個操作的全部或者它底一部分是可以免除掉的；某一個操作可以和另外一個操作相合併起來的；找到了製造某一個另件的較好途徑的竅門；更經濟的利用了機器設備，充分地發揮了生產的潛在能力；根除掉那些存在於作業和作業，操作和操作之間的延誤原因，以及其他可能的改進等等方面。所有這些結果，都是我們工業企業提高勞動生產率，加速流動資金的週轉，充分發掘內在潛力，並以較低的生產費用來製造一個較好品質產品的必要條件。同時它們也是以較少時間與勞動力和較少的資金數額，以及較少的設備來超額完成企業的生產計劃主要關鍵的所在。並且工作程序圖表也可以用來表明那工作（生產）過程底某一個作業的改變，勢必影響另一個作業或者操作變動的情況。圖表還有一個用途，就是用來發掘過程中間底某一個特殊的操作，應該予以特殊分析研究的必要情形。至於在一般工業企業的管理機構中，工作程序圖表可以用來表明那工作時間卡片，操作卡片，材料申請單、購料單、或者其他的表格等通過各種不同部門的流動情形。這種圖表也可以表明這個工作企業裏所使用的某一種表格從它開始填寫起，並且指出它經過各個部門底許多具體步驟，一直到這張表格最後歸檔存查或者爲了防止機密文件的洩露而將它燬滅爲止。

因此工作程序圖表可以說對於一個工業企業組織裏任何一位工作同志都是非常有參考價值的一種圖表，對於工業企業裏的工段長，車間主任，製造程序和工廠內部佈置的工程師，以及其他有關工作同志等來說，都應當熟習這個圖表，並且都應該會使用這個圖表。

古爾勃施夫婦（Frank B. Gilbreth）在過去就曾經設計出一個全套符號來幫助記錄工作程序圖表的，這幾年來應用很廣，並且它在極大多數底工作範圍之中，也都有了這個需要的，就是第三圖第一行的那四個簡單的符號，這四個符號是用來作爲代替那許多動作和思想的一種簡單符號。如果我們使用了這些符號，就可以迅速地完成表列一個工作過程底各種動作和步驟的。從而可以使得記錄工作程序圖表的時間大大地節省起來。

第三圖　工作程序圖表的四種常用符號

（這四種符號是用來記錄工作過程的各項步驟，它可以節約不少記錄時間的。）

工藝技術程序



一個大圓圈就是表示一種工藝技術程序（簡稱動作）如像→	（用釘錘）敲釘	（用鑽孔機）鑽孔	（用打字機）打文件

移動程序

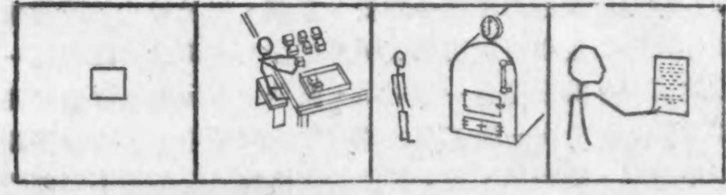
一個小圓圈是表示一種移動程序（簡稱移動）如像→	用移動小車搬移原物材料	用滑輪吊車或者昇降機來搬移原物材料	用人力來搬移原物材料或者文件（信件傳遞）

生產程序中必經過底儲藏或者停留的程序



一個三角形是表示一種儲藏程序或者一種停留的程序（簡稱儲藏或在停留）如像→	在推動車之中，或者車間工作檯的一傍用來進行準備製造工作的原物材料	等待昇降機的工作同志和原物材料	等待歸檔的表報，資料和文件

檢驗程序



一個正方形是表示一種檢驗程序的（簡稱檢驗）如像→	原物材料底品質與數量的檢驗	檢查鍋爐的氣壓表	閱讀文件和通告等

在這個講話中所用到的工作程序圖表符號共有四種，現在分別解釋如下：

（一）**動作**：大的圓圈是表明一種動作，它並且是代表那整個工作過程中主要的步驟和組成部份，至於移動，儲存和檢驗等都是工作過程裏許多動作中的輔助部份。它是由一個工人或一組工人在一個工作地點上，對於一定的工作對象（也就是勞動對象）所實行的工藝技術程序的一部份。

（二）**移動**：小的圓圈是表明移動。那就是被研究的對象或者標的物，從某一個位置或者某一個地點，移動到另外一個位置或者另外一個地點的表示。由於通常需要了解是用什麼工具來完成此項移動動作的，因此就在這些小的圓圈內加上幾個不同的字母來明白表示出各種具體情形。

例如

Ⓜ：人　Ⓗ：人力推動車　Ⓚ：動力推動車　Ⓒ：自動傳送帶　Ⓔ：昇降機（電梯）　Ⓛ郵遞（就是由人來傳送的）

當原物材料是被放在一個工作檯上或者機器的一旁一、二呎以內的距離，以便在那裏完成動作的工作，是不算做移動的。相同的情形，像這樣在作業之前取得原物材料小的動作，以及放置製造中的另件到推動車小的動作，都是把它看做動作中應有的一個部份，並不是單獨算做移動的，同時移動也用來表明工作者從甲地到乙地動作的。

（三）**儲存或者停留**：三角形表示一種儲存，或者停留，有時候爲了區別那暫時性的儲存和較長時期的儲存。因此就將一個P字母放在三角形內，如Ⓟ就是用來表示一種較長時期的儲存。當一種儲存是需要在申請或者要求之後，才能把它移動到工作過程中第二個步驟去的時候，是被看做爲一種較長時期儲存的。

當一個人或者一張印刷表格文件是被畫出的時候，這個三角形是用來表示一種停留或者一種等待。在這種情況下，三角形符號是被用來表示一個人在等待配件、昇降機或者其他人的。

（四）**檢驗**：四方形是表示品質或者數量的檢驗。數量檢驗是包括了測量長度、計算數量或者權衡重量的，品質檢驗包括了配件試驗是否與原訂的規格標準相符合的，同時品質檢驗也採取了分級形式的。雖然檢驗部門的工作人員是從事檢驗工作的，可是有的時候也由工作同志他自己完成這項工作的，或者由工程師來擔任這項工作的。

（五）混合的符號：當實際活動在同一工作地點被完成的時候，或者當他們是被作爲一種活動在同一時間內被完成的時候，就可以把兩個不同的符號合併在一起來表示這種情形。舉例來說，四方形內的大圓圈回就是表示動作和檢驗的合併符號。

工作程序圖表也像其他圖表、圖解一樣，可以根據各種不同的具體情况予以變動來適應各種不同實際情况的需要。因此這個圖表可以用來表示一個人底活動的順序（以人爲主體），或者用來表示原材料及另件在整個過程移動順序的情况（以物爲主體）。一般說來，這種以人爲主體或者以物爲主體的工作程序圖表是不能够混合使用的。

第四圖　澆菜工作程序圖表(原來的方法)

移動距離呎	符號	簡釋	說明
			張先生坐在走廊上，準備到菜園裏去澆菜。
85	○	到汽車間的門口去，	他離開了走廊，經過85呎的距離走到汽車間門口，因爲他是從一個地方移動到另外一個地方，所以這是被叫做移動的。
	①	推動汽車間的門，	推開汽車間的門是一個動作。
10	○	走到汽車間的工具櫃面前去，	他經過10呎的距離走到工具櫃子去拿消防水管帶子。
	②	從櫃內拿出消防水管帶子，	這是一個動作。
15	○	走到汽車間的後門口，	他手拿消防水管帶子走到汽車間的後門口。
	③	推開後門，	這是一個動作。
10	○	走到汽車間後面的水龍頭那兒去，	這是一個移動。
	④	把消防水管帶插入水龍頭上面，並且扭開水龍頭放出水來，	這個是可以被看做一個動作的。
	⑤	開始澆菜	他開始了澆菜園工作的主要動作。

附註：這裏的說明是用來協助讀者來了解如何使用工作程序圖表底符號的，但是它並不是工作程序圖表的一部份。

澆菜工作節要

動作的次數 ○	5
移動的次數 ○	4
整個移動距離（呎）	120

2. 用工作程序圖表來表示園地澆菜的各種步驟 爲了解釋這些符號的應用，圖四，（工作程序圖表）就是用來說明張先生準備到他底園地去澆菜的各項步驟的。

張先生原先是坐在走廊上的，後來他決定要到園地去澆菜，於是他便離開了走廊，走到屋子裏那一邊的汽車間去，推開車間的大門，並且走到工具櫃面前。在那兒他從工具櫃中拿起了消防水管帶子，他拿着這個帶子走到汽車間的後門口去，最後推開了後門，走到那消防龍頭那裏去，同時把消防水管帶子安裝到水龍頭上面，並且扭開水龍頭把水放出來，然後他開始了澆菜這個工作。

如果我們注意一下第4圖工作程序圖表中間那根直線左邊的記錄情形，就可以發現那兒一共使用了9個符號和九句簡單的話就是以形容整個工作過程裏所要求的全部情况了。

參考資料

在「三反」運動的基礎上改進企業管理

陳少敏

今年元旦毛主席向全國人民發出開展反貪污、反浪費、反官僚主義運動的號召以後，各地國營紡織企業的職工羣衆立即在黨委的統一領導下，掀起了轟轟烈烈的「三反」運動。經過幾個月的艱苦鬥爭，勝利地清除了不法資產階級分子安置在國營企業內部盜竊國家財產、破壞祖國建設的貪污分子，打退了資產階級不法分子向國營企業的猖狂進攻，鞏固工人階級的領導權。這是一個輝煌的勝利。

企業管理中的一切問題，在這次「三反」運動中統統被揭發出來了。我們只要從幾種主要制度上，便可看出過去企業管理中存在的問題是極爲嚴重的。許多工廠在原料、材料的收付方面沒有嚴格的收付制度。原棉收付方面，在一九五一年三月以前，天津實行所謂「統收統付」制，即由紡織管理局統一計算，原棉送到各廠不過磅，清花間用棉也不過磅。其他地區和一九五一年三月以後的天津，原棉入廠雖然過磅，但清花間用棉卻不過磅。原棉賬目極端混亂，這裏以包計，那裏以斤計。原棉收付數字搞不清楚，單位用棉量任意亂造，總數不對時就用調整盤存的辦法來彌補。如國營天津第二棉紡織廠每月盤存竟加減二萬斤至二十萬斤。細紗產量以「亨司」計算，折算率每天變動，有的廠折算率竟高達百分之一百一十五，低到百分之八十八。究竟每天實際生產多少紗，工人也莫名其妙。這樣，貪污分子就可以玩弄花樣，大量盜竊原棉和成品。倉庫管理方面既沒有嚴格的制度，又不定期清查倉庫、核對賬目，領導人心中沒數，原料、物料、成品任人盜竊。總之，腐朽的舊制度給貪污分子大開盜竊之門。工人羣衆辛勤勞動的果實，應爲國家積累的財富，竟在資產階級不法分子的進攻下，經過企業管理上的漏洞，被大批大批地盜竊去了。正如工人所說：「要不是毛主席號召『三反』，再過幾年工廠就變成不是工人階級和國家所有的了！」

這些嚴重問題爲什麼長期存在呢？主要原因是：官僚資本企業遺留下來的各種腐朽的制度沒有進行根本改革，原封不動包下來的許多技術人員、管理人員的思想沒有很好地改造，潛藏在管理機構中的資產階級不法分子沒有及時清除，這是一方面；另一方面，我們派進工廠去的一些行政幹部缺乏對國營企業的認識和管理工廠的經驗，又存在着嚴重的官僚主義作風，因此就不善於依靠廣大工人羣衆，充分發動羣衆，實行民主管理。工會幹部只顧搞車間生產，不注意經營管理。資產階級不法分子抓住了這些弱點，就裏應外合地向國營企業猖狂進攻。

一般的說，我們派到工廠裏去担負領導工作的幹部，工作是積極的，主觀上是想把工廠管好的。但是，許多同志對於一個基本問題沒搞清楚，即管理社會主義性質的國營企業，必須依靠黨的領導，工會和青年團的努力，教育和依靠工人的力量，改造舊的技術人員的思想作風，才能把工廠搞好；他們的羣衆觀點太差；不善於走羣衆路綫，不善於組織羣衆力量，依靠羣衆管理工廠。他們對於採納工人羣衆的合理化建議，改革管理制度很不重視，沒有有計劃地培養和提拔工人幹部到領導機關中來，担負領導工作，改變領導成分。相反的，對於那些未經改造的技術人員、管理人員，和盲目地崇拜他們的「技術」，對於他們的落後思想一味遷就，只有團結沒有鬥爭。

在這種情況下，那些未經改造的舊的技術人員和管理人員，就千方百計地蒙蔽領導，進行盜竊。去年工會提議建立過磅制度，以過磅爲主，參照「亨司」計算細紗產量，有些技術人員堅決反對過磅，認爲這是「勞民傷財」，實質上有些人反對過磅是因爲實行過磅不便於他們貪污，我們的某些領導幹部竟盲目地跟着一起反對。有些技術人員建議實行「原棉統收統付」，他們說這是爲了「節省人力」、「減低成本」，實質上是爲了盜竊原棉不讓工人知道。我們的某些領導同志竟不加分析便採納實行。工會根據某些廠的經驗，在一九五〇年就提出各支紗統扯用棉量不會超過四百斤，但某些技術人員硬說需要用四百一十點九斤，我們許多領導幹部竟信所爲眞。這些同志迷信「技術」，竟做了不法資產階級分子的俘虜。我們的一些領導同志，工作雖然積極，但是工作不得法，結果成了辛辛苦苦的官僚主義者。他們整天忙於批條子、蓋章子，對於改革舊制度、改革經營管理、培養和提拔工人幹部等等重大問題却很少研究。有些紡織廠的領導幹部，三年來沒有檢查過會計賬目，大批現金被盜竊去了，自己還不知道。「三反」運動給我們的領導同志敲起了警鐘，一系列的嚴重問題使他們觸目心驚。有一位廠長會痛心地說：「我當了三年的廠長，實際上是給不法資產階級分子做了三年的傀儡！」

國營企業管理中的弊病，在「三反」運動中全部暴露出來了。領導幹部和全體職工羣衆在這一運動中受到了深刻的教育。領導幹部頭腦清醒了，職工羣衆認識了貪污分子對工廠的危害，劃清了資產階級和工人階級的界限，階級覺悟大大提高了，並湧現了大批積極分子和工廠管理人才。這些都是改革企業管理的有利條件，事實告訴我們「三反」運動是徹底的民主改革，我們應該在「三反」運動的基礎上，徹底改革官僚資本企業遺留下來的腐朽的制度和管理方法，掃清舊社會遺留的污毒，建立新制度、新的管理方法。只有這樣，才能開展增產節約運動，實施經濟核算

制，減低成本，把我們的國營企業真正建設成為社會主義性質的企業，發揮它在經濟建設中的領導作用。

改革企業管理制度，開展增產節約運動，實施經濟核算，大大減低成本，為國家大規模的工業建設積累資金，是國營企業的管理工作者、工會工作者和全體職工羣衆最光榮最艱巨的政治任務。為了勝利地担負起這個光榮任務，國營企業的領導同志們應根據「三反」運動中暴露出來的問題和羣衆的意見，深刻檢討並切實糾正自己的右傾思想和官僚主義作風。我們必須清楚認識改革企業管理的重要性，從思想上、制度上、機構上、管理方法上，認眞地和資本主義的企業劃清界限，進行具體的改革，虛心聽取職工的意見，老老實實地依靠職工羣衆的積極性和創造性，實行民主管理。工會幹部必須糾正不過問經營管理的觀點，認眞學習企業管理。在「三反」運動中，許多工廠的領導幹部集中力量領導「三反」去了，工會組織担負起了管理生產的實際責任，組織羣衆解决了生產中的關鍵問題，完成了生產任務。這說明，我們的領導幹部只要走羣衆路綫，具體鑽研生產管理，是能够管好工廠的。

我們應該對管理制度切實加以研究、分析，從而製訂新的科學的管理制度，代替官僚資本企業遺留下來的舊制度。應該建立嚴格的收付制度、審核制度、原材料預決算制度、定期清查倉庫、核對賬目、按級負責制等等制度。棉紡織廠從原棉入廠到紡成紗一律實行過磅制度。毛、蔴、絲等廠沒實行過磅的，也應實行過磅。細紗產量應以過磅為主，參照「亨司」來計算。單憑「亨司」計算細紗產量，是騙國家、騙工人的，我們再不能繼續受騙。我們的勞動果實絕不容許再被貪污、盜竊。原料、材料、產量、成本要以最科學最實際的方法來計算。一切心中有數，才能實行經濟核算，管好人民的企業。

在人民政權領導下的國營企業，管理工作的好壞，不僅決定於管理制度的合理不合理，而且決定於實行制度的人是不是為人民服務。必須堅決地把技術人員和管理人員中那些品質惡劣貪污成性的分子，從領導崗位上撤下來，必須大胆地從工人中提拔優秀幹部代替他們的工作，充實行政機構。只有這樣，才能改變領導成分，密切行政管理和工人羣衆的聯系。工會組織應從自己的會員中挑選有德有才的積極分子向行政方面推薦，協助行政方面作好提拔工人幹部的工作。紡織工會天津市委員會決定調最強的基層工會主席給行政方面做副廠長，這是很好的。國營天津第二棉紡織廠在準備提拔工人幹部時，確定了提拔幹部的條件，經過羣衆反覆討論、提名、審查，最後選拔了可以提拔的積極分子一九六名。行政方面將根據羣衆的意見和這些積極分子的條件，提拔為行政管理幹部。羣衆經過評選幹部，又一次受到了深刻的教育，提高了主人翁的責任感。工人說：「只有在共產黨領導下才能當家（管理工廠）！」「我們是主人，再不能有混飯吃的態度，在生產上一定好好幹！」這種民主評選、領導任命的方法，是最好的提拔幹部的方法。同時，須加強技術人員、管理人員的政治教育，批判他們的單純技術觀點和資的階級思想，提高他們的階級覺悟，把他們改造成為工人階級的知識分子，發揮他們的生產上的積極作用。

「三反」運動中，行政方面和工會密切配合，在生產和反貪污鬥爭兩條戰綫上，取得了很大勝利。我們應在黨委的統一領導下，改革管理制度和行政機構，整頓工會組織，加強職工羣衆的政治教育，提高職工羣衆的階級覺悟，加強勞動紀律，組織職工羣衆積極參加企業管理，對生產實行羣衆監督，開展增產節約運動，為辦好人民企業，迎接國家大規模的濟建設而奮鬥！

東北受獎的二十種機電新產品介紹

三年來機械和電器製造工業，在毛主席、黨中央和東北局、東北人民政府領導下，由於全體職工共同努力，發揮了積極性和創造性，製造了不少新產品，這些產品很多都是過去不能製造的，不但解決了目前生產上的某些迫切需要，同時也開始為機械和電器工業本身的進一步發展奠定了基礎。工業部為了鼓勵和推動今後新產品（包括重大配件）的製造，決定對兩年來製造成功的具有代表性的二十種重要的新產品給予獎勵。這二十種新產品是：

一、電工局製造成功的八百瓩水輪發電機全套設備：它是東北第一台製造成功的較大型水力發電設備。不但解決了使用地區的設備困難，而且為今後製造大型的發電設備積累了經驗。目前電工局根據這個經驗，正在製造三千和五千瓩水輪發電機。這個成就是在毛主席、共產黨領導下，工人階級覺悟提高之後的集體創造。是在蘇聯專家熱情幫助下，在技術人員和工人密切結合下，以及兄弟工廠的配合，克服了不少技術和製造上的困難所獲得的成果。經過電氣性能及過速試驗，證明完全合乎質量標準。因此，工業部決定獎給三千萬元，並發給錦旗一面。

二、撫順礦務局機電廠製造成功的一．五公尺人字齒輪刨床：人字齒輪是礦山、冶金和水泥機械極重要的部件。解放以來，礦山、冶金和水泥等企業亟待恢復，而人字齒輪的製造能力遠遠落後於需要，因而大大影響了工礦企業的迅速恢復和發展。撫順機電廠克服了不少困

難，製造出了一•五公尺人字齒輪刨床，質量合格。同時，機電廠還積極爲各廠礦製造了一些重大配件。爲此，工業部決定獎勵二千萬元，並發給錦旗一面。

三、機械局第十五廠製造成功的一〇六公厘精密搪床：機床品種繁多，構造複雜，精密度和效率要求較高。機床的製造能力是標誌着機械工業的發展水平，機械局在兩三年內已經製造成功了幾種機床，雖然還遠遠不能滿足國家的要求，但已有了一些成績，十五廠製造成功的一〇六公厘精密搪床是具有代表性的產品之一。搪床是機床中比較精密和複雜的機器，也是我們目前所缺少的機床。機械十五廠在設備極其簡陋的情況下，克服了各種困難，把它試製成功，質量合格，不但供應了目前需要，也爲今後增加新的機床品種做出了榜樣。因此，工業部決定獎給二千萬元，並發給錦旗一面。

四、鞍山電修廠製造成功的磁選機——貧礦，必須經過選礦才能用以鍊鐵，而磁選機是選礦的主要設備。鞍山鋼鐵公司修復選礦場的主要問題之一，是磁選機不能解決，但由於該公司領導上的重視，發揮了技術人員和工人的積極性，在鉚造廠、選礦廠的密切配合下，克服了缺少技術資料、圖紙、專門設備和某些原材料的困難而製造成功，並且質量超過了日偽舊品，解決了在恢復選礦場上的一個重要問題，並爲將來東北選礦工業的發展創造了條件。因此工業部決定獎給二千萬元。並發給錦旗一面。

五、煤礦局鷄西總機廠製造成功的蘇聯式三百米及五百米鑽探機：爲了迎接國家即將到來的大規模建設，地下資源和地層構造的勘察工作甚爲重要，因此鑽探機的需要十分急迫。鷄西總機廠接受了製造新式鑽探機任務後，積極動員職工，克服了物質上和技術上的困難，迅速地完成了技術準備工作，不到半年時間，就試製成功，並且質量合乎蘇聯標準。它的製造成功，對今後的地質勘察工作有很大的幫助。爲此，工業部決定獎給二千萬元，並發給錦旗一面。

六、機械局第十四廠一九五一年製造成功的五百六十種滾珠、滾珠軸承：近代機械製造工業，逐步向高速高效能方向發展，而滾珠、滾珠軸承是高速轉動裝置的關鍵性部件。它需要高度的製造技術，過去我國只能將國外的半成品進行裝配，但在解放後，由於十四廠職工的鑽研努力，蘇聯專家的熱誠指導，撫順和某鋼廠的大力配合，一九五一年一年製造了五百六十種滾珠、滾珠軸承，解決了目前工業的部份需要。因此，工業部決定獎給二千萬元，並發給錦旗一面。

七、電工局五廠製造成功的一萬三千八百伏高壓發電機綫圈：綫圈是電機中主要部件之一。東北由於工業的迅速發展，電源頗感不足，因此檢修和恢復現有的發電設備，成爲非常重要工作。電工局五廠爲了某電廠大型高壓發電機綫圈緊急檢修的需要，克服了製造、設備和材料上的困難，在蘇聯專家幫助下，在電工局四、七、九等廠配合之下，製造了在中國尚屬創舉的高壓綫圈。經過試驗，質量合乎標準，爲電業部門創造了有計劃地檢修所有發電設備以提高出力的條件，同時也爲今後製造大型電機解決了一個重要問題。爲此，工業部除前已給予一千萬元的物質獎勵外，並再發給錦旗一面。

八、機械局第十三廠製造成功的普通金剛砂：金剛砂是機械工業中重要的研磨工具的原料。過去都是依靠國外訂貨，解放後，由於機械十三廠職工的努力和科學研究所的協助，現在已經掌握了提煉技術，解決了百分之八十以上的研磨工具的原料供應問題，質量達到國際標準。現正努力鑽研試製特殊氧化鋁和炭化矽系金剛砂。工業部決定獎給一千萬元，並發給錦旗一面。

九、機械局第二十廠製造成功的千噸油壓機：二十廠自行設計並製造成功了千噸油壓機，解決了目前製造電爐冶煉用電極的關鍵設備，是一個重要的成就。工業部決定配給一千萬元，並發給錦旗一面。

十、電工局四廠製造成功的蒸汽透平汽葉：汽葉是蒸汽透平機主要的部件。東北若干透平發電機由於使用年限已久，汽葉多已腐蝕損壞，致出力減低。電工四廠在某廠密切配合下，得以製成透平汽葉，因而使電業局可用以檢修透平機，使之提高發電出力，也爲今後製造透平機解決了一個重要問題。工業部決定獎給五百萬元，並發給錦旗一面。

十一、鞍山機械總廠製造成功的蒸汽透平隔板等重大配件：隔板同樣是透平機中重要的部件。它需要耐高壓高溫。它的製造成功，使鼓風機得以修復，提高了風量百分之七十五，因而增加了出鐵量，同時也爲今後製造透平機解決了一個重要問題。另外機械總廠還積極爲鐵路、建工局等其他部門製造了一些重大配件，是值得獎勵和表揚的。工業部決定獎勵五百萬元，並發給錦旗一面。

十二、機械局第二廠製造成功的水泥窯輪帶、水輪機轉子和造紙機乾燥輥等重大機械配件：機械二廠由於製造成了水泥窯的大輪帶，因而解決了水泥廠的修配問題，使水泥的產量得以提高。水輪機轉子的鑄造成功，給製造大水力發電機解決了一個主要問題。又由於該廠克服了造紙機乾燥輥的鑄造上的技術困難，並積極設法改裝專門機床進行加工，因而一四四寸造紙機的恢復有成功的可能，工業部決定獎給五百萬元，並發給錦旗一面。

十三、本溪煤鐵公司機器廠克服困難製造成功的大型齒輪：本溪機器廠克服了設備上的困難，改裝龍門鉋製成軋鋼機上的人字齒

輪，並改裝牛頭刨、製造礦山急需的大型齒輪配件，而且正積極設法製造水泥窯牌上的大齒輪，因而將使水泥的增產成為可能。工業部決定獎給五百萬元，並發給錦旗一面。

十四　機械局第六廠製造成功的深井水泵、機械七廠的鉚釘機、機械十八廠的十呎全齒車床、電工二廠的過電流繼電器、電工四廠的軋鋼機膠木軸瓦、電工七廠的鋼心鋁綫以及撫順機電廠製造成功的三百二十五馬力直流電動機：工業部決定各獎給三百萬元及錦旗一面。

上述二十種新產品的製造成功，還不能完全說明我們機械和電器製造工業全體職工兩年來的努力成果。工業部決定今後將陸續獎勵一些製造具有重大意義和代表性的新產品的單位；同時指示各局、廠也應根據這種精神，對其他較重大的新產品（包括配件）給以適當的獎勵或表揚。（轉載四月十九日東北日報）

大連玻璃工廠熔爐車間黨支部

——保證與監督生產的重要經驗——

劉愛芝

大連玻璃工廠熔爐車間，是旅大地區的先進車間，幾年來一直都是超額完成計劃，一九五一年下半年的生產量又比上半年提高了百分之六十三。該車間無論在技術管理、生產管理、成本管理各方面，在旅大地區來說，都是作得比較出色的。該車間所以能獲得這樣的成績，主要是黨的車間支部抓緊了政治思想領導，經常不斷從各方面注意了黨與非黨工人羣衆的思想教育。該車間支部在加強政治思想領導、保證與監督生產方面積累了一些重要經驗，值得各地重視。

第一，不斷地教育工人懂得國家與個人的正確關係，領導工人反對保守思想，這是支部進行政治思想領導的中心內容。

把個人利益和國家利益對立起來的思想，以及落後的保守思想，是阻礙生產迅速前進的兩種主要思想阻礙。因此，領導與教育職工清除這兩種思想，便是支部政治領導的中心內容。該支部政治思想領導之所以進行的比較有力，正是因為掌握了這一點。他們幾乎在每一個運動、每件工作中，都以此種思想教育作為開路先鋒。比如他們在增產節約運動中，便採用了報告會、討論會、「三查」會、主人翁生活對比會、算細賬、光榮榜、光榮牌、說快板、演小戲……等二十餘種辦法，向工人們進行這種思想教育。因而過去被工人們認為不能解決的二十八個技術課題，沒出十幾天便解決了二十七個；全車間在運動中出現了六十九個先進工作者。現在該車間的全體工人，都懂得了要把工作做好，首先就得克服兩種思想：自私自利思想和保守思想。他們已從自已的進步當中，深深地體會到不從自己的身上趕走這兩個怪物，自已和工作就不可能有任何進步。但是對這兩種思想的鬥爭並不是一次或幾次就能夠解決的。因為一般的規律是：一個運動解決一點，提高一步，但當另一運動到來的時候，又產生了新問題。比如原來有些人認為我們的生產超不過日寇統治時期的水平，後來超過了之後，他們又說這是「最高紀錄」……。因此就必須反覆不斷地進行教育。

第二，根據每一個經濟任務，在支部的統一領導下，製訂具體的統一政治工作計劃。根據計劃進行政治工作是貫徹政治與經濟結合的主要方法。

他們每當接到一件新的經濟任務時，便立即由車間主任召開車間黨、行政、工會、青年團的廣大會議，請老技術工人、技師、工長及先進工作者參加，研究上級指示與車間情況，討論怎樣具體執行計劃。接着支部便根據行政計劃，召開支委會，討論製訂支部政治工作計劃（同時討論和批准工會、青年團的工作計劃），繼之便召開黨員大會，進行傳達、討論，做出決議，最後每個黨員再根據支部決議，訂出每個人的具體計劃，開始行動。這樣便使支部的政治思想領導，和每一具體工作緊緊結合起來，克服了泛泛地「保證」「號召」的工作方法。比如該車間去年十二月份的中心任務是貫徹新制度、新規程，支部大會的決議是：（一）叫每一個工人都知道執行新規程、新制度是為了提高生產力，而提高生產力就是為了向社會主義前進。辦法是：㈠工會組織工人上課學習；㈡每個黨員要向一兩個羣衆說明執行新規程、新制度的意義；㈢組織工人討論。（二）保證執行新制度與新規程的辦法是：㈠黨員必須保證全部執行；㈡每個黨員帶動一至兩個羣衆保證執行。哪個黨員帶動的羣衆沒有執行，哪個黨員就算沒完成任務；㈢工會組織執行新規程、新制度的比賽；㈣領導工人把這內容訂入愛國公約，並於每星期五發動工人檢查一次；㈤青年團動員團員全部執行，並訂出學習技術計劃；㈥支委每人具體掌握一個黨小組的工作；㈦車間主任（是黨的支委）負責組織人給工人講新制度、新規程。（三）保持已有的日溶一百廿六噸溶液的新紀錄；向工人提出「向一百三十一噸前進」的口號；保持一等溶液佔百分之九十。這是所有有關部門黨員的中心任務。（四）支委劉茂有（又是車間主任）與車間工會主席張子斌除完成自已的正常任務之外，負責具體幫助兩個比較落後的瓦工小組（該兩組中沒有黨員）。為了保證完成以上計劃，每個黨員又都訂出具體計劃。比如黨員傅世增的計劃是：㈠不但自已保證全部執行，還要保證羣衆陳錫玉、薛吉瑞全部執

行，並和他們一塊學會新操作法；㈡保證本班瓦斯溫度正常；㈢想法幫助落後組員趕上中間組員。這一連串的組織工作，便使貫徹行政上提出來的新規程、新制度的計劃獲得了可靠的保證。結果去年十二月末不但全部執行了新制度、新規程，且保持了原有日溶一百二十六噸的新紀錄，使溶量接近了一百三十一噸的新目標。

第三，培養典型，突破一點，總結先進經驗，推廣先進經驗；經常組織力量，領導工人克服生產中的薄弱環節，是支部保證監督生產的重要方法。

關於這一點，我們可以從他們怎樣培養張麗泉裝料先進小組，並怎樣推廣張麗泉小組的先進經驗上得到證明。裝料的好壞、快慢，與提高玻璃溶液產量有直接的關係，在一九五〇年下半年，所有裝料小組裝一次都在二十分鐘以上。支部認爲這是全車間生產上的一個薄弱環節，必須突破。於是就從別處調了一個工作能力比較强的黨員張麗泉到丙班裝料組去做組長，經過他幾個月的努力與支部的幫助，張麗泉組便很快創造了六分鐘裝一次料的新紀錄。支部和行政上立即總結了他們的經驗，動員大家學習。結果裝料的時間便很快由二十分鐘普遍縮爲六分鐘了。在增產節約運動中，張麗泉小組又改變了勞動組織，提出了裝料的新辦法，因而又把裝料時間由六分鐘縮爲二分零一秒，從而使玻璃溶液由八小時溶三十八點三噸，提高到四十二噸。於是支部又和行政總結了這一經驗，向甲、乙兩班推廣，結果全車間的生產效能立即由日（二十四小時）溶一百一十五噸，迅速提高到日溶一百二十六噸——接近了今年日溶一百三十一噸的目標。

由於他們經常注意總結並推廣先進經驗，該車間已建立了一種極爲可貴的風氣，即今天有了先進經驗，明天或後天便可以變爲全車間的東西。

第四，把支部對工人的政治思想領導與關心工人生活的要求與需要聯繫起來，支部的政治思想領導才會發生巨大的作用

如果支部對工人的政治思想領導，和關心工人的生活要求與需要分了家，那麼這個支部的政治思想領導就很難達到預期的效果。因爲工人各人都有各人的生活要求，如果他們的生活中發生了難以解決的問題，而你却漠不關心，只是叫着「好好爲國家生產！」那麼效果自然不好。溶爐車間的做法，是從兩方面着手的。一是在每件新的任務到來的時候，他們首先向工人說明這件工作的政治意義與對工人生活的關係，另一方面則是經常關心工人的生活要求與需要，加以具體的解決，在解決這些問題中向工人進行政治教育。比如工人張世田好吃好喝，一個月的工資三天就能吃去一大半，等到三天以後便回家罵老婆，幹活時也發脾氣。後來支部瞭解了他這一毛病，就派小組長張麗泉去幫他改正。經過張麗泉的幫助，他去掉了這一毛病，結果原來吃不上穿不上的生活變成了又有吃又有穿的日子。張世田從這一具體問題的解決中，受到了極大的教育，他說：「共產黨眞是咱們工人階級的黨，除共產黨之外，誰還能管咱們的死活呢！」從此之後，張泉麗漸漸地變成了先進工作者。現在該車間已經可以做到：誰發生生活難題，支部在兩天之內保準聽到彙報。支部聽到彙報後，便立即主動進行討論、予以解決。比如張世田腳上生瘡進了醫院，家裏生活有困難，支部沒等張世田提出要求，便用工人互助金買了一百斤包米另外附了五萬元菜金送到張世田家裏，結果張世田極爲感動，腳還沒全好就要求回廠工作，他說：「工廠就是我的家，比家還親熱！」

第五，支部有活躍與嚴格的組織生活，是實現支部對車間政治思想領導及保證監督生產的重要條件。

假如作爲車間政治思想領導核心的支部本身組織鬆懈，軟弱無力，那麼所謂政治思想領導、保證監督生產只能是一句空話。玻璃工廠熔爐車間的支部之所以眞正成爲車間政治思想領導的核心，正是因爲做到了這一點。該車間共有四十名黨員，其中在去年十一月份被獎爲旅大地區先進工作者兩名，被該廠稱爲一、二等先進工作者各五名，被稱爲先進小組組員者二十五名。也就是說眞正在工作中能够起帶頭、骨幹作用並建有功績的共三十七名。與沒有被評爲先進工作者的那三名黨員，有兩名是因爲剛從黨校受訓回來沒做多少工作的，一名是因爲違犯了一次操作規程、燒壞了自己的臉，但他平常生產還是完成並超過任務的。該支部的黨員之所以如此，主要是因爲該支部的領導上掌握了批評與自我批評的武器，保證了支部有活躍與嚴格的組織生活。比如十月份瓦斯工段的黨員劉文坤沒有完成個人增產節約計劃，在小組會上就檢查他的工作，找出沒有完成計劃的原因是：覺悟不高，不重視黨的工作，積極性差。於是對他進行了批評，指出他不是以一個共產黨員的態度對待黨所給予他的工作。正是因爲他們經常這樣做，所以他們的支部眞正地建立了活躍與嚴格的組織生活，保證了支部每一計劃的實現，使支部眞正成了保證與監督生產的堡壘，及對工人實施政治思想領導的核心。

（轉載四月十九日東北日報）

改進建築工業的生產方法，推行施工工廠化的經驗

東北工業部工程建設公司經理 張潭

在基本建設施工中，利用現有設備逐漸實行工廠化，是貫徹高崗主席指示使基本建設作到「又快，又好，又省」的有效辦法之一。

從今天工業部工程公司建立木工廠的經驗看

來，施工工廠化顯然有這樣幾個好處：

一、便於進行政治工作，便於行政管理，否則分散到各工地操作，行政管理和政治工作是有困難的。

二、可以克服季節性天時上的困難，現在一般露天施工，受風雨、炎熱的阻礙極大。工廠化如不冬季施工，只要有簡單的防風防雨設備，再有電燈，即可日夜進行工作了。

三、便於交流和推廣先進經驗，研究改進操作方法。

四、便於檢查質量標準，不合格的不准出廠。

五、可以節省機械用具等設備，可以更充分的發揮機械及設備的效能。在目前機械工具不足的情況下，尤其需要集中使用，如洋灰攪拌機，分散使用六台不够，集中起來三台還有餘，這是個什麼道理呢？現在洋灰攪拌機一般是用兩三個月，閒半年。機械要等着工作，而小的施工現場因運輸不便或等不上就用手工攪拌了，則無形中降低了質量和效率。

六、集中可以減少技術力量，分散需要很多的技術人員進行技術管理。目前技術力量是不足的，分散了無形中就有的照顧不到，集中起來工廠化了，如一個混凝土工廠，僅一、二人即可很好地進行技術指導。

七、可以節省原材料，如門、窗集中配料下料，則大小料可以各盡其材，分散了丟失是勢所難免，而分散進行工作，大材小用也是常有的。

八、可以節省人力，如門、窗工廠，鋼筋工廠可以常年的生產，而在現場進行按裝，可以大大的縮短工期。

顯然工廠化集中進行工作好處是很多的，而這些好處又都是達到提高質量和降低成本要求的。

在目前的條件下混凝土、門、窗、樓地板都應當工廠化，鐵筋、洋鐵也都應當從速工廠化。混凝土是基本建設施工中保證質量的首要關鍵，而今年設計上因為接受了蘇聯的先進經驗，大大的前進了一步，安全係數適當，如達不到要求，保證不了質量，就必然要造成惡果。這就是說對施工的要求更嚴格了。要想保證質量，就必須嚴格的貫徹技術操作規程，進行嚴格的技術管理，因此混凝土工作應當立刻工廠化起來。依設備條件，如能集中打分散按裝的，可集中打好，如不能集中打的，則應集中攪拌，再運送到現場。在二十分鐘到半小時距離的施工現場全可以集中攪拌，使用汽車運送。較近的可以使用手推車，也可使用輕便鐵道運輸。這樣，在三五里以內的施工現場全可集中攪拌了。如因材料（石子、砂子）已分運到各現場仍能來回運輸，送混凝土漿回來可帶砂子或石子。如不冬季施工，簡單設備即可。混凝土工廠設備三層或四層，上層放置砂子、石子、水、洋灰，中層放置洋灰攪拌機，下層則可來往運輸。

木工廠、鐵筋工廠、洋鐵工廠如不進行冬季作業，則只蓋簡單的秫稭房子，內中能容納一、二百人集中進行流水作業即可。如有機械圓鋸帶鋸等固定設備，生產效率就更高了。如大的工程及施工一、二年的，則有較長久的設備更好。

在工廠化過程中，分工及責任制也就更明確了，並可培養專業化的人材，如混凝土專門人材，木、瓦砌磚專門人材，這樣在培養人材上也更有效力。

總之，工廠化好處是很多的，也是基本建設施工必然走的道路。爭取部分或大部分工廠化，到現場即進行按裝工作，這樣，不但質量可以提高，成本降低，並可縮短施工時間，減少風雨、氣候上給我們的阻礙，爭取早日生產，為國家為人民創造更多的財富，這一問題應引起我們基本建設施工的同志注意，多研究多想些有效辦法才好。（轉載四月二十日東北日報）

棉紡一廠在三反運動中
怎樣進行民主改革的補課工作

劉雲雁　何　生　李世森

為什麼要民主補課

國營天津棉紡一廠在解放後不久，曾進行初步的民主改革，隨後又經過各種勞動競賽，鎮壓反革命及整風學習等運動，三年來那些罪大惡極的反革命分子、偽工會頭子及部分封建把頭等已受到應得的制裁，有的被逮捕處刑，有的受到管制，為該廠生產掃除了不少障礙。但是該廠這些民主改革工作，偏重於自上而下地進行，未充分發動群眾，做得很不徹底。據初步瞭解，該廠殘留下來的為群眾所痛恨的大把頭還有二十餘人。這些把頭在解放前一貫依仗反動的政治勢力，利用職權騎在工人頭上作威作福，打罵、勒索工人、強姦女工，作惡多端。解放以後，他們仍不痛改前非，繼續作惡，嚴重地阻障了工人生產積極性的發揮。如大封建把頭張禍元（紗場保全技術員）解放前是國民黨區分部執行委員、偽工會理事，一貫為非作歹，欺壓工人，前後被他強姦的女工，多到數十名。解放後，這個大封建把頭竟敢與人民為敵，參加特務組織，企圖破壞生產，並採用誣陷工人為特務等恐嚇手段打擊積極分子。因此，工人恨之入骨。第二布場準備車間女把頭孫學榮，解放前依仗其兄任偽工會理事的勢力任意毒打工人，全車間百餘工人除她的幾個「乾姐妹」以外，都被她打過，其中有一個女工曾被打得流產，五個女工因遭她的毒打，生了不治之病，更有三個女工因挨打氣憤而死。解放以後，孫學榮仍繼續打罵工人，一九四九年六月工人控訴她的罪行，她仍不肯低頭認罪，反而威脅工人

說：「我要弄死提意見的人。」甚至民主補課開始時，她還狂妄地說：「生來就愛打人，鬥爭又敢把我怎麼樣。」有些把頭更直接阻撓和破壞生產。如第一紗場鋼絲、併條、粗紗車間大把頭殷夫鐸（前車間主任）一貫壓制羣衆，擅自改變紡紗支數，多次使粗紗供應不足，造成細紗機停止生產的重大損失。第一布場把頭姜雨春是一布場把頭集團的「軍師」，一貫打擊生產中的積極分子，破壞「一九五一織布工作法」的推廣工作。工人張雲才因生產積極受到表揚，姜雨春就誣衊領導，挑撥離間，打擊他的生產積極性。第一布場把頭關少山綽號「關閻王」，解放後曾在機器的油眼內塞棉花，磨壞軸瓦，暗中破壞生產。

除以上大把頭外，各車間還有一些小把頭，解放前常打罵欺壓工人，強制工人送禮，但情節還不很嚴重；解放後大多不敢再壓制工人，有的經過教育，還有了改變，向工人作過檢討，工作、學習表現積極。但這些小把頭由於解放後一般未向工人低頭認錯或未作深刻檢討，因此工人還有意見。

該廠開展反貪污反浪費反官僚主義運動後，由於代理廠長張振華帶頭深刻檢討了自己的官僚主義作風，推動各級領導幹部向羣衆作了檢討，發揚了民主，工人羣衆便太膽地揭發了車間各種不合理的現象，對於行政管理人員中的大把頭和嚴重官僚主義者的虛偽檢討都未予以通過。而有些把頭竟不知悔悟，拒絕作深刻檢討，不肯低頭認罪，採用各種手段，抗拒和破壞「三反」運動。如張福元、劉金招威脅羣衆說：「不管什麼運動，講話還是我們在上面，你們翻不了個。」把頭殷夫鐸在檢討三次都沒有被羣衆通過時，把自己的罪過推到車間副主任身上，企圖嫁禍於人，混淆鬥爭目標。這時，該廠領導方面認爲如不徹底清除舊企業遺留下來的封建殘餘勢力，就不能鞏固「三反」運動的成果和掃清增產節約的障礙。同時，廣大工人羣衆通過「三反」運動，政治階級覺悟大大提高，情緒高昂，進一步實行民主改革的要求，已迫不可待，爲進行民主補課造成了有利的形勢。因此，該廠領導方面遵照上級指示，在「三反」運動末期，在反貪污鬥爭已大體進入追贓定案的階段，就開始進行有領導有步驟的民主改革補課工作。

民主補課的原則和步驟

民主改革的要求和目的，就是有組織有領導地放手發動羣衆，按照生產的需要和羣衆的要求，對於阻礙生產的殘餘的把頭，採用民主的方式加以徹底地改革。因此，該廠對於處理封建把頭的原則，主要是根據把頭罪惡的大小和解放後的表現等情況，貫徹「鬥爭首惡，爭取改造一般」、「解放前從寬，解放後從嚴」及「鬥爭封建，不鬥技術」等。在具體實踐中，對於少數首惡把頭，發動羣衆控訴他們的罪行，予以堅決開展鬥爭，並全力支持羣衆的正確要求，予以嚴格處分，甚至請人民政府依法懲辦。對於一般罪惡不甚嚴重的小把頭（有的在解放後經過教育有了轉變），因其未公開向羣衆低頭認錯，根據羣衆的要求，組織羣衆揭發其解放前後的罪惡和錯誤後，只要他們老實向羣衆檢討認錯，則從寬處理，根據羣衆的意見和他們的不同情節，只給予行政處分或不給處分。至於解放前是把頭的「盟兄把弟」、「乾姐妹兒」，曾依仗把頭勢力有過欺侮工人行爲；則應向羣衆深刻檢討，接受批評，以後共同團結進步。由於這次民主補課是在「三反」運動中進行的，工人羣衆對於某些犯有官僚主義錯誤的行政管理人員，也有些不滿，但對待他們的態度應與把頭嚴格分開，一般採用批評與自我批評，希望他們通過這一運動，在羣衆的教育和幫助下，好好改造自己。

民主補課的步驟大體上是：首先發動羣衆對大的封建把頭進行堅決鬥爭，撤掉壓在羣衆頭上的石頭；進而發動羣衆嚴厲批評一般的小把頭，視其悔改程度給予適當處理，爭取和改造他們；然後，以批評與自我批評等方式，幫助行政管理人員和工會幹部檢查官僚主義，進一步消除職工之間的隔閡，加強工人階級的內部團結。最後是領導職工整頓工會組織，調整機構，整頓勞動紀律；改進生產制度等，有計劃地全力轉向增產節約運動。

作好民主補課的三項準備工作

爲使民主補課能夠有領導有計劃的進行，該廠自三月中旬起，即抽調一部分幹部開始進行準備工作。首先是選擇典型，重點示範。該廠領導方面選擇第一紗場鋼絲、併條、粗紗車間作爲進行民主補課的重點，發動羣衆鬥爭了以車間主任爲首的把頭殷夫鐸等四人，撤銷他們的行政職務，激發該車間工人的政治熱情，從而改進了生產。從這一階段的工作中，領導上取得了一些重要的經驗：（一）在放手發動羣衆「擺情況」和訴苦的過程中，工人羣衆提出了許多問題，除了控訴把頭的罪行外，還提出行政方面官僚主義和工人內部團結等問題。這時，領導方面應慎重地領導羣衆，集中火力先鬥爭人人痛恨的首惡把頭，這樣就會更迅速地鼓舞羣衆的鬥爭情緒，推動民主補課工作。至於解決官僚主義等問題，則引導羣衆，留在下一階段中去做，與反封建把頭鬥爭嚴格地分清步驟。（二）領導方面瞭解情況、發動羣衆的過程，也是教育羣衆交代政策的過程，兩者應相輔相成，密切結合，否則在羣衆鬥爭情緒高漲以後，不易掌握原則和方向。該廠在開始進行民主補課時，因爲領導方面交代政策不够，有些工人就產生了「搞行政」的思想，後經反復解釋政策，這些工人才逐漸劃清了界限，明確了鬥爭目標。（三）進行民主改革補課工作，一定要和生產緊密結合。該車間節約檢查支會的委員分工領導民主補課和生產工作。在該車間主任和副主任被鬥爭撤職以後，行政方面立即提拔幹部補充，照常進行生產管理。

其次是進行民主補課必須做好宣傳動員工作。該廠通過給黨員團員、工會積極分子及職工上

政治課，向羣衆普遍進行了民主補課的政策教育。不少工人一聽說補行民主改革，都高興異常。如第二布場準備車間女工張玉琴，曾被把頭孫學榮毒打成疾，至今尚未痊癒，原來在一個工作班內只落三趟半筒子，聽了關於民主補課的報告後，當晚就落了四趟筒子。

第三是訓練幹部，整頓車間領導組織。在三月下旬，該廠組織了一批脫產幹部與各車間不脫產的積極分子七十八人進行了四天的學習，使他們基本上明確了民主補課的目的和政策，並結合訴苦教育，提高他們的政治覺悟。這些職工回到車間以後就成爲各車間民主補課的直接領導者和骨幹分子。同時，對於原有車間的節約檢查支會也加以整頓，撤換一批委員，純潔和加強了車間民主補課的指揮部。另外通過訓練班，並能初步瞭解各車間把頭的罪惡，爲進行下一步工作做好準備。

發動職工大張旗鼓展開鬥爭

按照預定步驟，三月底該廠全體工人開始分別在小組內醞釀討論民主補課的內容，通過吐苦水、擺情況，各車間都確定了封建把頭的鬥爭對象。四月二日，該廠召開了三千多名職工參加的鬥爭大會鬥爭大封建把頭張福元。會上工人們憤怒地控訴了張福元的重大罪行，一致要求人民政府依法予以嚴辦。市人民法院當場接受羣衆意見，予以逮捕。工人羣衆親眼看見壓在自己身上的石頭搬掉以後，除了衷心感激共產黨和人民政府外，大大提高了鬥爭的決心與勇氣，使該廠迅速掀起了民主改革補課運動的高潮。各車間在七、八天內，分別鬥爭了一批首惡的把頭，領導方面並支持羣衆的要求及時對被鬥爭的把頭予以適當處理。像罪大惡極的女把頭孫學榮在鬥爭會上即被逮捕；第二布場管理員劉金招，第一布場保全闞少山，第二紗場管理員池有山，第一紗場劉文學、吳玉書等都是罪惡很大的把頭，均予以撤職、停職、降職等不同的處理。

工人羣衆鬥倒了首惡的把頭以後，該廠領導方面抓緊工人高漲的政治熱情，領導他們爭取和改造一般小把頭。解放前後曾經虐待工人的小把頭都向工人羣衆作了深刻的檢討，低頭認罪；工人羣衆對他們給予嚴厲地批評，幫助他們悔過自新，然後視其悔改的程度，給予適當的處理。如解放前曾打罵工人，解放後仍破壞團結，勞動態度也不好的搖把（相當行政小組長）趙連衆等深刻檢討後，又作了悔過的保證，則給予從寬處理。第二布場一等工李玉榮解放前雖係打罵過工人的工頭，但解放後轉變的較好，這次檢討也還深刻，則按照羣衆意見不給予任何處分。

民主補課開始之初，該廠因爲交代政策不够深入，許多車間管理人員惶惶不安，他們認爲「早晚要被工人撤掉」，工作上不敢大胆負責。針對這種情況，領導方面即召開座談會，進一步交代了政策，並指出他們官僚主義等缺點，希望他們進行自我批評。這樣不但穩定了他們的情緒，並使他們都向工人作了比較深刻的檢討，開始改變了領導作風，發電所王技師檢討以後，這次檢修一號汽輪機時，公開了多年保守的技術。工人說：「王技師從來也沒像現在這樣把技術擺在桌面上教我們。」對於個別不稱職的管理人員，則酌予調動職務。

在以上問題基本上解決了的車間，民主補課工作再深入一步，採用批評和自我批評的方式，進一步加強職工內部的團結。各車間每個小班都分別召開小組團結會，三個工作班聯合召開三班團結會，彼此檢討和批評了過去班與班、組與組以及個人之間的不團結現象。少數平日不遵守甚至破壞勞動紀律的工人也受到羣衆的批評，開始有了轉變。

現在，該廠職工正從下至上地改選車間工會，並按照提拔幹部的條件提名和討論應該提拔的工人，並將進一步整頓勞動紀律，建立和健全生產責任等制度，擬定增產節約計劃，爲六月份開展的增產節約競賽做好準備。

民主補課勝利新氣象開始湧現

經過民主補課，鬥倒了長期騎在工人頭上的大把頭；批評、教育改造了一般小把頭；犯有嚴重官僚主義的行政幹部作了深刻檢討；職工間的團結也空前加強，這一切就大大地提高了工人羣衆的政治熱情和生產熱情，當工人們看到女把頭孫學榮在鬥爭會上當場被捕時，高喊毛主席萬歲！共產黨萬歲！」「人民政府萬歲！」工人普遍反映：「這回我們可順氣了。」挨過女把頭孫學榮毒打的女工閻桂榮過去完不成個人的生產計劃，鬥爭孫學榮的次日，她的產量就超過了生產計劃。細紗保全工人鬥倒了把頭張福元以後，掃除了生產上的阻礙，積極推行吳乃達工作法，把擦車停台時間由二十四分鐘減少到十七分鐘。經過民主補課，工人羣衆的國家主人翁思想更加強了，對於人事調配，也積極提出意見，供給領導方面參考，主動幫助領導方面改進管理。同時，工人內部的團結也加強了，互助看車已經成了普遍的新風氣。第一紗場細紗車間乙班三組開過團結會後，大家團結一致，愉快地勞動，一向不互助的落紗工于成功也幫助接頭工接頭，當天該組皮輥花即由過去的二十磅降到十二磅。就在工人這種熱情地生產下，該廠首季增產節約計劃已超額完成，四月份又超額生產紗三百多件，布四千多疋，實現了迎接「五一」的保證。（轉載五月八日天津日報）

本刊重要啓事

王文翔同志之材料管理講座及工程器材講座續稿仍未寄到，本期無法刊出，謹向讀者致歉。

問題表解

有關增產節約運動問題的表解

(一)增產節約運動的總表解

——根據中央財委會李富春副主任在一屆三次政協全國委員會上發言第二節編製——

增產節約運動的總表解

- 運動重點的四個方面
  - 增加生產
    - 提高設備利用率
      - 原料不足的產業部門——應特別着重于研究節省材料以增加產量。
      - 一般的要求
        - 加强技術管理；
        - 改善生產組織；
        - 加强機械的（檢修、保養、保安）工作；
        - 調整與補充現有設備，使之平衡、配合。
    - 提高產品質量，減少廢品
      - 把提高質量、減少以至消滅廢品的任務，成爲車間小組的羣衆運動。
      - 首先要
        - 製定與貫澈操作規程，
        - 建立系統的產品檢查制度。
  - 降低成本
    - 首先要加强定額管理、努力減少原材料的消耗；
    - 其次要求局、廠，車間改善勞動組織及管理機構、以降低管理費用。
  - 加强資金管理節約資金——在今冬及明春完成清理資產核定資金的工作中
    - 努力清理呆滯材料；
    - 有計劃的推銷積壓的產品；
    - (特別是)重新核定流動資金。
  - 搞好基本建設工作，消滅浪費
    - 嚴格地根據基本建設程序進行精確的勘察、設計和施工。
    - 在工程建築的經營管理上
      - 實行經濟核算制；
      - 組織並加强工程現場的檢查；
      - 加强技術管理；
      - 保證工程及材料的質量；
      - 降低建築成本。
- 做好工作的一些必要條件
  - 充分發揚企業中的民主管理；
  - 充分教育與動員工人、技術人員與職員的積極性、創造性與團結力量，使勞動與技術更密切結合；
  - 支持合理化建議；
  - 推廣先進生產方法；
  - 展開愛國主義的勞動競賽。
- 今冬明春最重要的一件事根據政務院財委會所定的（生產、財務、基本建設投資）的控制數字、根據當地具體情況，在（各產業、各工廠、各車間小組）中發動一個訂立明年生產計劃的羣衆運動，務使明年生產計劃成爲羣衆運動的先進增產積約計劃。
- 勝利地領導運動的保證條件
  - 企業的領導人員、技術人員與管理人員深入車間，依靠羣衆，具體鑽研，精打細算。
  - 勞動模範能够發揮骨幹作用與帶頭作用、緊緊的團結全廠工人階級。發揮工人階級的偉大力量。
- 廣泛展開運動的偉大意義
  - 不僅能爲國家增產節約，積累巨大的財富。
  - 而且更重要的是通過這個運動，將使
    - 管理幹部更加熟悉業務；
    - 技術人員更加提高科學水平；
    - 成百萬工人的技術與熟練程度大大提高；
    - 企業的全體人員的政治覺悟更加提高；
    - （以上四項）這樣也就把我們企業的經營管理工作推到一個更新的更高的階段。
    - 國家逐步地有更多的更廉價的工業品及交通運輸事業來發展城鄉交流，縮小工農業品的差價，改善人民的生活——這將更加發揚以工人階級爲領導的工農聯盟爲基礎的人民民主專政的偉大力量。
    - 我們工礦、郵電、交通企業部門建立與發揚勤儉樸素艱苦奮鬥的作風——這也是爲新中國即將到來的大規模建設工作作了重要的準備工作。
- 運動的規模——（希望）一切公私合營、私人企業同國營企業一道，共同爲展開全國規模的增產節約運動而奮鬥。

(二)東北加强增產節約運動領導問題的表解

——根據中共中央東北局1951年9月20日『關於加強增產節約運動領導的通報』編製——

東北加強增產節約運動領導問題的表解

- **獲得成績的某些廠礦的領導方法**
  - 第一步——黨、政工、團領導幹部做好以下各事
    - 認眞學習高崗同志的報告及其他有關文件；
    - 對本企業內部情況進行了比較深入的調查研究；
    - 在幹部與全體職工中反覆地進行了政治思想敎育與經濟知識的敎育，統一了思想認識；
    - 提高了全體職工的政治覺悟。
  - 第二步——在羣衆覺悟提高的基礎上，組織科股技術人員、成本管理員及其他管理人員深入車間，協同廣大職工開展挖潛掘力的運動。
  - 第三步——挖掘潛力後，製訂出以提高質量、增加產量、降低成本爲重點的全廠、車間、班組與個人的增產節約計劃。
  - 第四步——以合同制與小組愛國公約形式把各個單位、個人的計劃組織成整體，開展競賽，推動運動前進。
- **錯誤領導的原因及因此而產生的現象**
  - 原因
    - (一)尙未掌握增產節約的基本精神是在於
      - (1)依靠廣大職工的積極性，
      - (2)充分發揮企業潛力，
      - (3)推動工業生產，
      - (4)改善企業的領導，
    - (二)採取單純的任務觀點，
    - (三)不相信羣衆的創造力，
    - (四)以官僚主義來領導運動。
  - 現象
    - (一)有的把增產節約的重點僅僅放在加緊資金週轉上，而對提高質量，增加產量，降低成本這方面注意不夠。
      - 舉例
        - (1)片面强調處理呆滯材料的，如七道溝鐵廠，其清理積壓所節約的資金，佔增產節約總額的87.6%。
        - (2)電工局增產節約20萬噸糧食，其中節約流動資金16萬2千6百噸，增產3萬6千5百噸，降低成本僅7.534噸。
        - (3)機械局向工業部報告的增產節約48萬噸糧食的計劃，其中加速資金週轉爲40萬另9千噸，降低成本僅4萬6千噸，增產利潤僅3萬噸。
        - (4)煤礦局的增產節約計劃爲9萬7千噸，而加速資金週轉爲8萬7千噸，增產僅1萬噸，且根本沒有降低成本的計劃。
    - (二)有的把上級分配的增產節約的計劃，採取逐級向下分攤任務與按人分配的辦法。
      - 舉例
        - (1)電工七廠就是如此。
        - (2)機械四廠每個管理人員分攤任務1噸760公斤，徒工每人1噸405公斤，技工每人3.2噸。
    - (三)有的把增產節約單純看成爲財政任務與消極的節約觀點，
      - 舉例
        - (1)橡膠七廠領導幹部在動員增產節約大會上號召全體職工完成「財政任務」。
        - (2)瀋陽化工廠曾打算把三個沒有開工的場子，賣掉一個場房和機器把錢湊起來上繳。
        - (3)遼東省營化工廠接到增產節約的任務後，就把廠裏暫時用不着的機器賣掉。
        - (4)橡膠三廠因爲能完成生產任務，就能實現增產節約的數字，因而就不再進一步發動羣衆發掘潛力，並且有的領導幹部說，『不是交上錢(指增產節約任務)就算了嗎？我們計劃訂不訂都行。』
        - (5)某機器廠制訂增產節約的計劃時，職工情緒很高，但由於缺乏領導，科股人員的計劃重點不是如何深入車間爲生產服務，而是每日保證少用幾張紙，少領幾個鉛筆頭等。
        - (6)某些廠礦由於未敎育羣衆，羣衆不了解增產節約的積極意義，所提出的計劃只限於『少用機器油』、『節省手套』、『不用鞋蓋』、『少用洋釘等』。
    - (四)有的由於官僚主義作風，不注意技術人員、職員的工作，因而那裏的技術人員，職員思想上、工作上，至今存在着嚴重的問題。
      - 舉例——如機器七廠的不少技術人員，仍經常坐在辦公室不深入車間，並存在『怕工友出難題』、『秀才不出門，便知天下事』的錯誤思想；工程師則認爲『如果叫我到一個車間，豈不影響了全面』，但車間主任因爲鑿岩機的某種『插牙』始終不合格，找了工程師三次，而工程師最後的答復是：『這點小事，找我幹什麼？』該廠的空氣壓縮機因硬度不合格，找技師研究，技師說：『我管砂眼的，不管硬度。』
    - (五)地方工業方面有的認爲增產節約是國營廠礦的任務，與地方工業無關。因而不採取積極的態度，少數省市直到七月初旬才正式佈置這一運動。
- **解決問題應採取的措施**
  - (一)端正領導思想——組織企業幹部繼續
    - 1.學習研究討論城市工作會議有關文件，
    - 2.學習先進廠礦的經驗，
    - 端正領導思想。
  - (二)深入敎育羣衆——
    - 採取有效的辦法，對管理人員、全體職工繼續進行深入的敎育工作。
    - 敎育內容
      - (1)增產節約的政治意義。
      - (2)列舉事實說明國家利益與個人利益的一致性。
      - (3)反覆說明提高質量是 {減少浪費、降低成本、完成增產節約} 的重要方法之一；因此必須有計劃地 {進行技術敎育，推廣郭瓦廖夫工作方法，推廣先進經驗，開展合理化建議。}
      - (4)有計劃地對職工特別是工人進行經濟知識的敎育。
  - (三)認眞進行檢查——
    - 各級領導要深入廠礦，認眞地進行檢查工作。
    - 目前檢查重點
      - 質量大檢查是否眞正解決了問題？
      - 工業部所規定的的幾種制度是否已確立？
      - 增產節約計劃的重點是否放在提高質量、增加產量、降低成本上？
      - 計劃中有無具體措施？
      - 科股技術人員與管理人員是否深入車間，爲車間生產服務？
      - 羣衆是否眞正自願自覺的爲完成自己的計劃而行動起來（包括合同制的推廣與增產節約運動開展競賽的情況，）？
      - 各廠礦執行計劃中存在什麼問題？
    - 在深入檢查中隨時總結經驗，糾正缺點，使運動不斷前進。
  - (四)爲今後工作打下基礎——爲了使質量大檢查達到預定的目的，並爲今後增產節約奠定鞏固的基礎，在廠礦工作轉入加强車間工作、開展車間經濟核算制之前，領導上必須一個個地檢查所屬廠礦是否眞正按照工業部關於質量檢查的要求，建立了必要的制度，以及這些制度貫徹的情形。凡此均應作出正式總結，經上級批准後，才得轉入加强車間經濟核算的工作，以保證今後工業產品質量的優良，爲今後工作打下良好的基礎。

(三)東北化學製藥廠轉變增產節約運動落後情況經過的表解

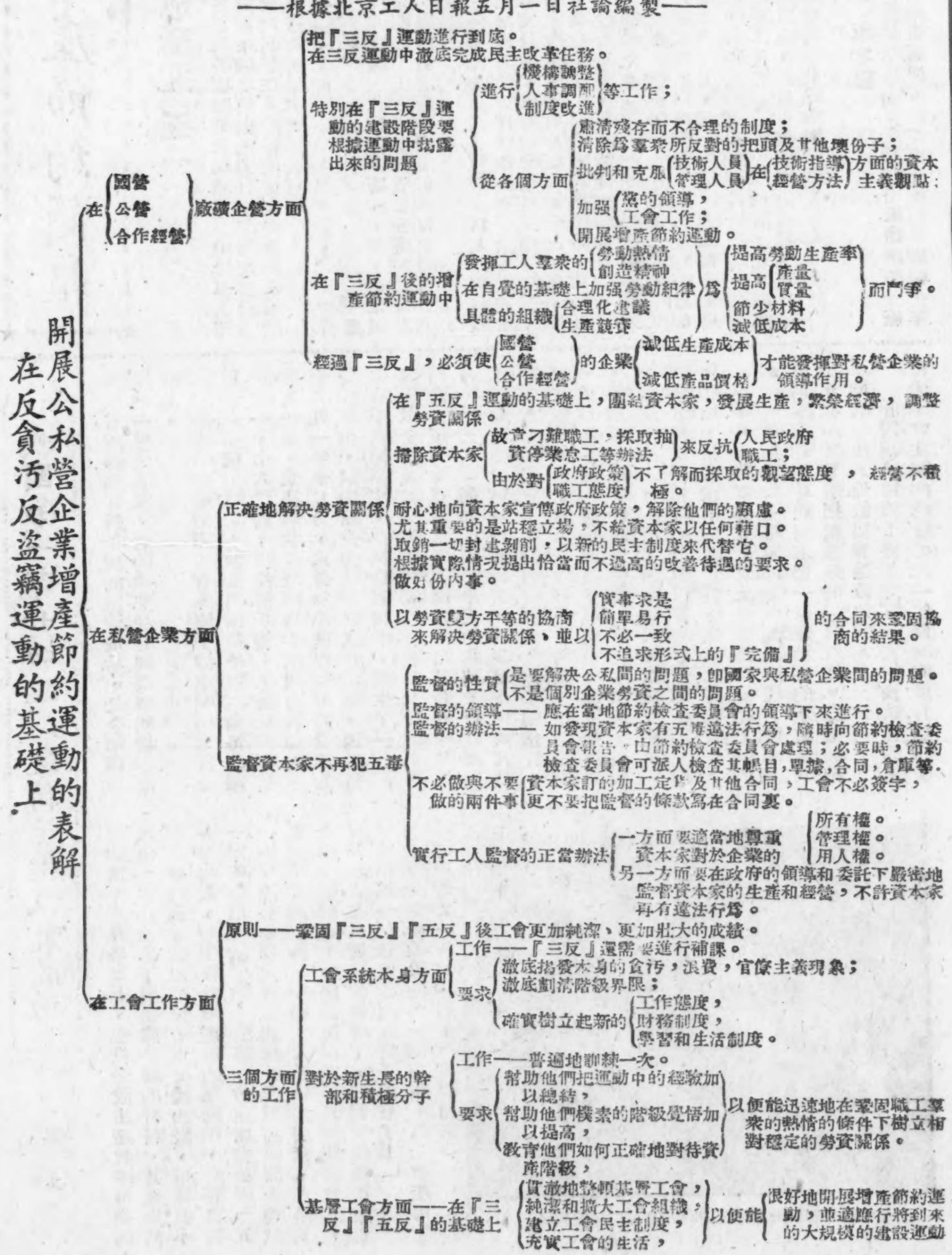
——根據1951年11月30日東北日報載少奇誠五合作『增產節約運動落後的單位如何轉變』一文內容編製——

東北化學製藥廠轉變增產節約運動落後情況經過的表解

- 在沒有轉變以前
  - 情況——增產節約計劃六月初就已訂出，並佈置到各分廠；但直到八月份，各廠仍沒有動靜。
  - 原因——旣沒有向職工宣傳增產節約運動的意義，也沒有發動羣衆討論怎樣挖掘潛在力量，祇是把增產節約計劃往生產計劃裏一加就算了。
- 轉變的關鍵——九月初召開了幹部活動分子大會，使幹部們懂得了怎樣依靠羣衆，改變了領導方法，加强了政治工作，發動羣衆展開了找竅門運動。
- 第四分廠轉變過程中的一些措施與情況
  - 加强政治工作的措施
    - 第一步：召開幹部會議，訂計劃——由黨支部先召集行政、工會、青年團幹部開會，決定發動羣衆找竅門來挖潛在力量，同時研究出發動羣衆的步驟和方法，擬訂出統一的工作計劃，然後分頭下手。
    - 第二步：分頭下手
      - 黨團方面帶頭宣傳——由黨支部召集黨員、團員、宣傳員開會，要他們起帶頭作用，每人保證找一個竅門，並向羣衆宣傳，發動羣衆。
      - 行政方面通過新計劃——由廠長召開工廠管理委員會擴大會議，吸收生產班長以上的幹部參加，傳達幹部活動分子會議的精神，介紹兄弟工廠的先進經驗，又經大家討論，通過新的計劃。
      - 工會方面訂出領導運動的計劃——由工會召開工會委員會議，訂出領導竅門運動的具體計劃，並根據黨支部委員會的『加强宣傳鼓動工作』的決議，和黨支部擬出了統一的宣傳鼓動計劃。
    - 第三步：召開職工大會——由廠長在會上檢討過去缺點，報告新的計劃，介紹兄弟廠的先進經驗。
    - 第四步：組織小組討論——大會後，將計劃印出來，發給每小組一份，由領導幹部們分頭下車間主持小組會，領導工友們反覆討論，使大家認清增產節約運動的政治、經濟意義，認清找竅門是挖掘潛力的主要方法。
    - 第五步：隨時宣傳，推進運動——由黨員、團員們隨時向工友們宣傳，並每週向支部彙報一次職工的思想情況，黨就根據這些思想及時地向宣傳員佈置宣傳工作，使宣傳鼓動工作始終緊緊地結合職工的思想，隨時克服各種思想障礙，給工人指示前途的方向，因而運動就不斷前進。
  - 宣傳鼓動工作隨時推進運動的情況
    - 開始時培養典型——找竅門運動開始時，很多工人不知怎樣去找，也不知什麼叫『竅門』，於是就先培養散劑間工友錢兆桐，幫他找到了一個竅門，然後大力宣傳，並讓錢兆桐當衆表演，於是就把運動推動了起來。
    - 掃除『找竅門要找大的，小竅門不值得一找』的錯誤思想——針對這種錯誤思想，黨、團員們就提出『不怕竅門小，就怕竅門少』的口號，很快給予以掃除。
    - 打破『碰到就找，碰不到就拉倒』的消極態度——針對這種不頁態度，他們又提出『找竅門，要用腦；竅門滿地跑，看你找不找；竅門向你笑，你就看不到』的口號進行鼓動，予以打破。
    - 糾正不正確的『單幹』作風——當大家都開動腦筋找竅門後，又發現有人爲了追求個人名譽，只想『單幹』，有了竅門自已想不完善，也不和別人商量。他們就提出『找竅門』要公開；不公開，豐腦袋』『找竅門，要公開，有了竅門找技師』的口號，使運動迅速由一個人琢磨發展到集體研究。
    - 出題目推動職員——對於那些抱着觀望態度的職員和雜勤人員，廠方以『找竅門與我無關，對嗎？』爲題，組織職工討論，使他們也明確了找竅門的重要性，因此也都開動腦筋找竅門了。
    - 採用各種宣傳鼓動組織方式，積極鼓動工人（見下）。
  - 一些生動活潑的宣傳鼓動方式
    - 竅門光榮榜——找一個竅門給戴上綠布條，找兩個的戴紅布條，找三個的戴光榮花。每天利用中午休息的時間，由工會主席親自給戴上，及時的給找到竅門的職工以精神上的鼓勵。
    - 竅門掛號處——工友們找到竅門以後，到這裏來登記，由掛號處的人幫助計算創造的價值或幫助設計，並在黑板報上推廣他們的經驗。
    - 竅門研究組——主要任務是給找出的竅門做技術上的鑑定，防止因找竅門而影響產品質量或出事故，同時也在技術上具體幫助找竅門的工友。
    - 竅門點將會——把全廠當前生產上亟待解決的問題都寫在木牌上，放在點將台上，號召大家找竅門解決。這樣就把羣衆改進技術的熱情引導到了解決關鍵問題上去。
    - 竅門愛國英雄會——在一定時期內，召集找到竅門的工友開會，讓他們互相介紹找竅門的經驗和方法，同時還根據找出的竅門對國家貢獻的大小，分別予以物質獎勵。這樣就使政治鼓動和物質獎勵結合了起來。
    - 增產節約計劃表——每人每天增產節約的內容都記在上面，貼在牆上，對督促工友們實現自已的計劃起了很大作用。
  - 初步收獲——因爲職工都投入了找竅門運動，一週之內，就找出了三十四個竅門，創造的價值相等於26噸糧食，並因此解決了生產上的幾個重大問題，使全分廠面貌一新，由落後廠一躍而爲全製藥廠的先進分廠。
- 推廣四分廠經驗後的總收穫
  - (1) 全廠職工已找出412個竅門。
  - (2) 解決了很多長期沒有解決的生產上的重大問題。
  - (3) 七月份以前還不能出品的磺胺廠，不但已能出品，並且不斷提高產量，十月份產量比八月份提高十倍。
  - (4) 四分廠以前止咳糖漿『浸出』一次需要十五天，現只需一天半，每月增產節約的價值等於15噸糧食。
  - (5) 四分廠葡萄糖、安瓿等車間生產效率較前提高一倍。
  - (6) 全廠10萬噸690公斤糧食的增產節約計劃，提前二個月完成，並超過了25%。
  - (7) 發動羣衆後的豐富收穫教育了領導幹部，提高了幹部的領導能力。

(四)在反貪污反盜竊運動的基礎上開展公私營企業增產節約運動的表解

——根據北京工人日報五月一日社論編製——



增產節約簡報

卓越成績迎「五一」

全國各地區各廠礦的企業職工，紛紛以生產上的卓越成就來迎接自己的節日——國際勞動節。這些成就說明了工人階級的偉大力量與祖國的美好前途。茲彙誌如下：

(一)華北區

1. 屬於提前完成四月份生產任務的爲北京琉璃河水泥廠、北京機器廠鑄工部、北京鐵路分局北京西直門工務機具保養修配廠、私營慈華漂染廠、唐山發電廠、大同市麻黃素廠等企業單位。

2. 完成增產節約任務的，爲太原鋼鐵廠各部超額完成四月份增產節約計劃，全月增產價值二百二十億餘元；山西國營陽泉鐵廠一、二、三高爐，七天內生產量超過原計劃一三三%，增產價值六十萬斤小米；天津壽豐麵粉廠，由於改進蒸汽機節速器小輪，每天增產麵粉四百袋。

3. 創造新紀錄的，爲北京京西礦務局城子礦生產第三組，創造卷道掘進日進二七・二米的最高紀錄；太原水泥廠粉料車間王富勝小組創造每小時產碎石二七・三一九噸，傅祿厚小組繼即創造二八・七四七噸最高紀錄；

4. 生產上獲得顯著成績的有：北京被服廠、京華橡膠廠、石景山鋼鐵廠動力部、南口鐵路工廠、察哈爾宣化造紙廠、寶興煤礦機廠……等。

(二)東北區

1. 創造發明方面：東北造紙廠銅網分廠首次製造國燐青銅網成功：東北橡膠四廠繼去年

我國第一部廿四錠高速筒子機試製成功

・黎文・

廿四錠高速筒子機的試驗成功，是全國蔴紡業的一件大喜事。它的試製者是國營無錫機器廠職工。

全國一般蔴紡廠現有的筒子機主軸轉速每分鐘三一〇轉，而二十四錠高速筒子機主軸每分鐘可達一，七六〇轉。這種筒子機，上海經緯蔴紡廠有一部，是英國貨；我國却從來沒有製造過。

一九五一年十月份，國營無錫機器廠接到這個光榮任務後，試驗組全體職工就開始試驗。因爲這機器主軸轉速快，在試驗過程中，發生了一些困難。但全組職工發揮了高度的智慧和忘我的工作熱情，頑强地克服了各種困難。尤其是在今年四月，「三反」運動獲得了偉大的勝利，全廠展開了勞動競賽，熱情更形高漲。試驗組在技術人員和工人密切配合下，努力研究，發揮了創造性。例如他們爲筒子車上的拉紗梗，因爲主軸轉速快，弧形難掌握，前後曾換了好幾根，改了好幾次。又如有一種零件銅管彈簧，起先無法做，後來改進了一種工具，用了鋼皮淬火後也做成功了。在研究鋼皮彈性時，把滾彈簧的心子車小了，調整彈性，結果做出的銅管性能並不比英國貨差。在試驗中，職工弟兄們又充分發揮了團結互助的精神，技術人員隨時幫助工人改正圖樣，銑床上的同志幫助試驗組同志把一只牙箱裏的牙齒修改了五次，又幫着把很難銑的滾筒銑好。這種團結互助的作法，是值得普遍仿效的。

廿四錠高速筒子機是有它一定的優越性的。首先，它主軸的轉速要比一般蔴紡廠現有的筒子機的速率高五倍以上，也就是說生產效率可提高五倍，並且節省了製造筒子機的材料。其他如筒管上繞的蔴比低速的筒子車要繞得緊，這樣就不容易鬆散，在今後的增產節約運動中，它將發揮一定的作用。

因此，當廠工會主席在慶祝「五一」國際勞動節大會上宣佈廿四錠高速筒子機試製成功的消息後，全廠工人都極爲興奮，老年工人湯生富就說：「過去這種機器只有外國會造，可是現在在共產黨的領導下，我們無錫機器廠也會造出第一部廿四錠高速筒子機來了！」

這是生產戰線的又一個捷報，也是增產節約運動中的又一新的勝利！（無錫通訊）



圖：無錫機器廠試製24錠高速筒子機成功

十一月利用再生膠代替生膠的方法後，又一步改進了配方方法，使生膠容量達到了國際標準，一年可節省一〇四噸生膠，能做六十三萬雙膠鞋；

2.切削法方面：馬恆昌小組工友王占學，創造一次吃刀三十耗的新紀錄，白城子機務段鐵工廠工人，創造出二十八個刀架，能做四十多種活的新紀錄；

3.提高生產效率方面：鞍山第六水泥廠工人，在改進操作方法，使乾燥機的產量較原計劃提高五一%，旅順土木建築公司盧保存小組，創造新式採地拉拉機，提高生產效率三〇%，撫順製鋼廠煉鋼分場李巨仁青年組，消滅跑鋼水和漏爐事故，便縮短了生產時間；

4.完成任務方面：截至四月二十七日止，瀋陽市已有一七四個工廠、車間和小組提前完成四月份生產任務，鶴崗煤礦、大連鐵工廠等十餘單位，也都提前完成四月份生產任務。

（三）華東區

華東區在提高產品產、質量方面，已有了下列一些成績：上海電機廠重電機車間工人，在四月二十一至二十三日的三天中，創造新紀錄十一次，使嶄中型馬達定子內圓工作提高十七倍；上海私營大新振染織廠的一批加工貨，由五月三日提前於四月二十九日完成；濟南私營手工織布業八百多戶的職工，平均提高產量五——八%，最高爲三〇%，質量也提高不少；淮南礦區蔡家崗礦機械製造廠鉗工車間的生產效率提高七〇%，大通礦提前並超額四・三%完成四月份任務；青島紡織機械廠鉗工場裝配場等單位，也都提前完成任務，濟南第二機器廠單位，也取得了很大成績。

（四）中南區

1.創造新紀錄方面：萍鄉煤礦王家源礦工人，在四月十日至二十三日連創造三十五次新紀錄，並在二十一日提前完成全月生產任務，九江江西紡機製造廠張貴祥連創三項全廠新紀錄，株洲機務段五七三號機車，牽引一、九九七・八噸，創該段新紀錄；

2.節約方面：南昌水電公司每度電的煤耗，從〇・八六公斤降低至〇・七九五公斤。

（五）西南區

1.創新紀錄方面：重慶一〇一鋼鐵廠第九場熔煉班改進了熔鐵爐，使產量提高七五%、川東國營六一一紗廠每錠二十三小時紗產量提高到一・二七五磅，創西南區最高紀錄；

2.工作效率方面：成都市的成都紡紗廠，已由每人看二百個錠子增至四百個，效率提高一倍。

（六）西北區

西安人民機器廠職工，勝利完成製造二百部水車的任務，實現他們向全市職工提出的挑戰條件。

煤礦業的三個全國紀錄

一、萍鄉煤礦工人連創石門掘進全國紀錄

江西萍鄉煤礦工人自從四月初為迎接「五一」掀起增產節約競賽後，生產新紀錄不斷出現。該礦王家源礦場石門鋼鐵隊工人創造了石門掘進二五・一公尺的全國紀錄。以後工人們又繼續不斷努力，想出辦法，在未放炮前，用冷水把放炮的一段石巷澆溼（二十公尺長），使放炮以後，炮烟和岩灰很快熄滅，克服了因新工作面岩層硬、石巷通風不好、放炮以後炮烟很大、很久不能進去的困難；同時，也適當的調配了勞動組織，使早、中、晚三班再沒有技術效能相差太遠的現象，在四月二十一日續創石門掘進二七・八五公尺的全國新紀錄。這個新紀錄出現不到兩天，高坑礦石門第一組的工人接着又突破了他們的紀錄；四月二十三日全組四十七個工人，合計掘進二九・六公尺。到四月廿九日，王家源工場石門鋼鐵隊工人又繼續研究改進工作方法，再創石門掘進三〇・〇五公尺的全國紀錄。這次工人們除用前次的方法，又在通風不大好的石巷裝上了電風扇，更進一步的解決了通風困難。

二、王家源礦場工人又創手鎬採煤全國紀錄

王家源礦場工人在三反運動中連續三個月超額完成生產任務，四月份起工人們又紛紛訂出生產計劃，展開挑戰應戰，以實際行動迎接「五一」。在四月九日至十一日這三天內，全礦就出現了九次新紀錄，其中手鎬採煤連創二次全國新紀錄。四月十日早班一號井第五組工人蕭廷雨，採用了馬雨泉的雙槽回採法，在一號硬煤四分之一、二號硬煤四分之三的掌子面，創手鎬採煤八小時採一四四・六九噸的全國新紀錄，超過原定生產定額六倍半。四月十一日早班一號井第四組工人劉崇純又採用雙槽回採法，在一號硬煤四分之一、二號硬煤四分之三的掌子面，再創手鎬採煤八小時採一六六・九五噸的全國紀錄，超過原定生產定額七倍半。

三、松江鷄西煤礦崔國山隊創掘進全國紀錄

鷄西煤礦恆山礦崔國山快速掘進大隊（下分三組），去年曾用蘇聯式裝煤機裝車並用電鑽打眼，送雙道運輸大巷，同時拉上山送順洞，進行多孔掘進，在開展愛國增產節約運動中不斷提高掘進效率，創造先進經驗，十二月份最高達到日進三六・四公尺。今年四月五日，他們突破了去年的進度，創造了多孔掘進日進四〇・八五公尺的全國新紀錄。他們一方面學習技術，一方面研究討論工作中的困難和缺點，五天開一次會。爲了更好的進行工作，還嚴格執行了場子頭交接班制度，建立了小組負責制和場子頭十分鐘會議制。

——土建工程的幾個小經驗——

以下是阜新礦務局基本建設工程公司關於土木建築工程方面的幾個小經驗：

（一）關于蓋瓦：

（一）在瓦工開始工作前，先把瓦運上前去，每十片一疊地擺好，等瓦工上屋頂，就只須先向屋頂上運坭，瓦工作就不致中途停止工作，運坭的人上下跳板時也不會擁擠了。

（二）先在地面檢查過瓦的質量，才往上運，免得上屋後再挑揀而浪費時間。

（三）為了保證瓦面的質量，他們蓋瓦時先蓋得鬆些，以免到中間，瓦面要蹺起肚子來。

以上辦法是瓦工許淮塘、李文生創造的。他們就憑着這些改進，提高了蓋瓦效率，計超額一六七%。

（二）關于掘土：

（一）實行三人小組的分層流水作業法，把六個人分為兩組，第一組挖上層，第二組挖下層，流水式向後挖掘，第一組的兩個人負責挖土，左右順拋，其餘一人在後面清理鬆土。第二組挖第二層土時，情形相同。這樣就能使各人互不妨礙，充分發揮每個人的工作效能。

（二）由於這樣實行了流水作業，也做到了相互檢查與相互監督。如挖土的多少和挖得是好是壞，清理鬆土的人隨時可以檢查出來；第二組又可監督第一組的工作；克服了「癱洋工」的現象。

（三）挖完一段後，可將清理鬆土的人和挖土的人輪換一下，使勞動力得到均衡發展。

以上辦法是工友李淮珍等創造的，實行後創出了每工挖工十四立方米的紀錄，超額了二五〇%。

（三）關于鋪地板：

（一）首先確定公榫要比母榫小〇．八公厘，榫頭上並要兩頭仙梭，母榫槽內要用槽刨子刨個乾乾淨淨，這樣既易對榫，也避免了母榫上側鼓起來。

（二）其次是合理組織勞力，讓二等、三等工友負責修榫頭，四等工友和學徒工負責鋪地板；並進一步明確分工，修榫的專修榫，修槽的專修槽，鋪釘的等專頂，淨面的專淨面。

以上辦法是木工夏福小組創造的，施行後，第二天就使每工平均鋪板從第一天的三方米提高到八方米，第三天又提高到了一二．六方米，而且質量也比第一天好得多了。

（四）關于釘望板：

（一）用料佈置有計劃：材料一進場，就按規格分堆存放，並將工作區的標子空間劃分好，然後用滑車將木板往房架標子空間上拉，每次可拉七、八塊；這樣，既可節省搬料的時間，又因材料規格是一致的，可免錘釘時現挑而浪費人工。

（二）改進操作方法：其方法分五步如下：

（甲）兩手將板擠嚴；

（乙）左手拔住板子；

（丙）右手持錘，用拇指和食指夾住釘子，並將釘帽靠在錘柄下；

（丁）用柄一壓，使釘子站穩；

（戊）順手一錘，就把釘子釘進去了。

以上辦法是本工安春榮小組創造的，實施後已使平均效率提高到七五方米，超額了六五%。

紡織工業上的創造改進

一、天津棉紡工廠

搖紗車紮絞新工作法

國營天津棉紡工廠搖紗車間的職工，創造了一套新的裝置和新的工作法。這套新的裝置和新的工作法是這樣的：在搖紗機車架合葉板上裝兩個錠子，上插兩個紮軸（裝兩個為保持運轉平衡），在車頭或車尾打兩個眼，把兩線穿過，引導在一起，置於紗架中間，紗架中裝二、三條小皮帶，上有鐵絲，攏住紮絞線，不使甩到紗架上面。紮絞時，因為紮絞線就在紗下，伸手即可摸到，大大節省紮絞時間。紮小絞是由左向右紮，回來紮大絞時以右手拿着紮絞線的一端，左手從小絞線底下掏出，大絞紮完，又把絞線帶回原來的地位。

新工作法在該廠全面推廣後，節省了二十四名挽線工，產量普遍提高十分之一。

二、李秀雲創造

科學筒子車操作法

東北遼陽紡織廠筒子間女工李秀雲，創造了一套比較科學的筒子車操作法（落紗的工作法），她的接頭法，是用右手姆指和食指的指頭捏住紗的頭端緊貼於剪刀口上，打結時使用左手持紗條往上抽，右手不動。最近她又進一步充實了接頭方法的內容：當右手姆指和食指夾住管紗紗頭時，用姆指壓住紗頭向食指尖處捻撚，以彌補上下兩紗頭處的撚度不足。同時，她把原在筒子紗上用手摸紗頭的方法，改為用眼找紗頭，一面用手接紗頭，一面用眼瞧着鄰近滾筒上迴轉的筒子紗，以發現紗頭。

合理分配時間，雙手交叉進行，也是她工作法的特點。該廠接紗頭是採取直線巡迴（因為推紗車在單軌上行走），為避免跑冤枉路，在落紗

時她把接頭、掃車、落紗、生頭等工作，都交叉進行，以免跑空路。她任何一項動作，都是雙手交叉進行的。如接頭排紗時，祇須將紗輕輕拉一下，既挑了紗，又使紗嵌入清紗板和鋼球底下。

三、滬國棉十二廠創造新落紗工作法

上海國棉十二廠先進工作法推廣委員會在推廣郝建秀工作法過程中，試驗改進落紗方法。經過一個多月的悉心研究，創造出一套較完整的、科學的細紗落紗工作法，它的特點爲：（一）落紗和清潔工作路綫有規律；（二）合理組織勞動力；（三）明確劃分工作範圍；（四）有計劃地支配工作時間。

工作規律方面：落紗工在落了一批紗後，不再退回生頭，順着方向去做另一工人所落紗的接頭工作，這就改變了過去進弄、拔紗、生頭、出弄四次往返的路程，縮短了每次落紗的時間。分工方面：因劃分了接頭和落紗工的工作範圍，徹底清除了他們之間對清潔工作互不負責的現象。

四、滬申新九廠工友創造粗紡接頭新工作法

上海申新九廠自熱烈展開郝建秀工作法和一九五一年織布工作法後，工友同志均鑽研改進新工作法，來充實和鞏固先進工作法的內容。經反覆試驗，創造了新的粗紡再紡機接頭工作法。這一工作方法的主要精神在於接頭前先將紗條一端撚退，然後再行加撚接上，使接頭處撚度增强。

五、滬申新一廠工人創造「交替平車法」

上海申新一廠布廠保全部爲了配合布機間的工人展開勞動競賽，他們集體想出了「交替平車法」。其辦法是這樣的：他們從廢料裏揀出十塊舊牆板，將其整理配上零件，裝成五部好布機，將此推進布機間，將要平的拆下來來平，這樣反覆交替。這種交替平車的好處是：（一）平時車能隨心所稱，細心察看和修理，平車的效能提高不少；（二）不會影響女工們的擋車工作；（三）不致影響生產。

六、曹金海談祖彥創製鋼絲車設自動停止裝置

無錫申新三廠清棉間運轉部機工曹金海，因欲克服鋼絲車上的棉捲裏時常發現鐵皮鐵絲而致損壞機器的毛病，與車間委員談祖彥開動腦經，根據在槓桿重錘上生豎桿，豎桿上面頂連桿，連桿推動車頭開關的理論，製出了圖樣，在風箱上部裝上了一種鋼絲車自動的停止裝置。這樣，鐵絲丟進清花車，就會自動停止。

七、旅大金州紡織廠製造循環放漿裝置成功

旅大金州紡織廠第三準備車間製造漿紗機自動循環放漿裝置成功。用該項自動裝置後生產出來的產品，經過化驗分析，有如下三個特點：（一）因爲漿子充分滲透，漿膜柔軟而發亮；（二）因爲濃度均勻，上漿率能保持一定的容量；（三）落漿率少，使漿出的產品不致有表面上漿之患。這些特點促使下一工序的織布車間的生產效率的提高了〇．五%。

八、錦州紡織廠創造比較完整的粗紗操作法

東北錦州紡織廠粗紗車間，運用郭瓦廖夫工作法，集中二十七個粗紗工的操作經驗，創造一套比較完整的粗紗工作法。爲鼓勵這二十七個人的集體創造精神，將它定名爲「二七操作法」。這一工作的主要特點爲：看車工的一切動作都圍繞減少斷頭和縮短停車時間而進行；工作有計劃、有規律，作好清潔工作；實行對面車的二人互助接頭法，這就是斷兩個頭，一人接一個，斷一個頭，一人接頭，一人摘錠帽子裏的棉花。

由於這一工作法的施行，使機器效率提高了，全車間一天就可多生產一千六百九十七．三公斤粗紗，全年增產價值相當於八百二十噸糧食。

九、王賓文改進成包棉紗鐵皮搭扣

上海申新二廠鐵工部成包部工人王賓文等，經過多次試驗，改良棉紗成包鐵皮搭扣已獲成功。改良的辦法是這樣的：將裁成規定長度的鐵皮置放在預先製造的兩種銃模中，在兩端各銃出一個凹凸而不貫穿的「十」字形，鐵皮一端「十」字與另一端「十」字的大小有少許差異，使一端「十」字適可置入另一端「十」字中，由於兩個「十」字的適當嵌合，較小「十」字鐵皮的一端因棉紗澎漲壓力受阻於另端較大「十」字的兩肩，愈來愈緊，牢固程度與過去舊法用鉄扣者相同，而鉄皮長度每根可省三寸多，原用鉄扣可以省去，連鉄扣每件紗共可節省二、三八五元，以該廠全廠計算，全年可省五千六百萬元，如以全國計，全年可省六十億元之鉅。

津第二棉紡廠

加油工作上的改進

國營天津第二棉紡廠織布間職工改進豐田布機加油工作法，這個工作法的特點，乃是加油工人合理分工負責，每班三人，每人負責八十台布機的注油，油眼清潔等工作。在每班工作做完後，以三十分鐘時間做互助檢查工作，將檢查出來的缺點寫在記錄本上，再由被檢查人按着機號缺點再加一次油。每個加油班找出一個工作較好的工人負責交班工作；對於檢查出來的缺點，除本班另行加油外，並寫在記錄本上通知接班工人加以注意。這樣，可以交流經驗，加强團結，並能減少機件磨損等現象。這種工作法在實行後，全廠全年可節約六千八百多萬元。

阜新馬文志小組在管理上的改進

馬文志小組是阜新礦務局的一個先進鑽探小組。他們除了在技術上作了很多改進、因此獲得了輝煌的成績外，他們在管理上的改進有如下述，值得推廣：

他們實行了專責制，加強了紀律性。馬文志小組共二十二人（最近增加了六名正在培養的後備人員）。其中組長一人，負責行政領導和技術指導；下分日夜三班（二十四小時為一工作循環），每班五人，一人輪休，經常工作的是四個人。四個人有明確的分工。扶閘把的工作情況的好壞，是決定鑽進快慢、岩芯正確與否以及能否保證安全工作的重要關鍵。過去大家亂扶，常妨礙工作。馬文志小組由班長專門負責扶閘把。圍繞着保證安全和快速鑽進的一系列的檢查工作，如攪拌泥、檢查水龍頭、檢查岩粉、注意回水的情況、檢查電動機的熱度、檢查大架橫樑牽引鑽具和整理工具等，都有一定人員負責。因此，他們一直沒有生發過掉管子、埋管子及其他任何責任事故。

他們還訂了四種制度：一、嚴格執行交接班制，加強各班間的配合。他們三個小班每天都早來十五分鐘，晚走十五分鐘，在這時間裏，交班的人向接班的人介紹情況，或者幫助下班修理機械。他們交代的事情是井內情況、機器運轉情況、材料工具、原始記錄和岩芯數目等。二、嚴格執行檢查制度。他們檢查的項目有：岩芯記錄、機器工具、上下管鑽頭鑽桿的絲扣好壞、水量水紋及材料消耗等。三、建立每個小班的紀錄圖表制。紀錄圖表上面標明全小組以及每個小班應完成的效率、進度、質量及實際完成情況。這種辦法激發了各個小組相互比賽的熱情。四、每星期召開一次會議，檢查工作，互相提意見。有緊急問題，隨時開會商量。

松江拖拉機修配廠創造多刀多刃挑扣法

松江省國營拖拉機修配廠工友霍紹義等，根據瀋陽的先進經驗，他們研究出一個多刀多刃挑扣法，這是能安二把刀三面刃的刀桿：前一個刀頭，一面吃反刀掏裏眼，另一面刃挑絲扣，第二個刀也是挑扣刀，在靠着刀桿的根底，安上了一把又能光平面又帶倒邊的「樣板刀」。這樣就減少了換刀頭及上退刀的次數，使產量提高一倍以上。

南京電照廠製造熒光物質成功

南京電照廠工程師謝寶樹、鮑友恭等和其他技術員工，集體試製熒光粉和熒光燈獲得成功。他們的集體試製是克服了無數困難的，例如石英坩鍋，我不到，就在古玩店裏買來一個水晶鼻煙瓶代替，但還耐不住高熱，便又設法用一片小白金敲成鍋子解決了困難。在原料上，許多稀有金屬化合物市場上買不到，便設法原礦物來自己提煉，像製造砂酸錦鈹所必需的氧化鈹，就是從湖南出產的礦石綠柱石中冶煉出來的。

津豬鬃加工廠的流水作業法

華北區畜產公司所屬豬鬃收購加工廠全體職工在四月初建議施行流水作業法，領導幹部詳細考察以後，即重新調整了生產組織，按職工的技術條件，將分散的生產小組改為大的生產組，將原料加工一直到生產成品的生產程序密切銜接起來，推行流水作業法。根據該廠估計，從推行流水作業法以後到年底為止，將能增產七億元，加速庫存資金週轉二十五億元，並可節省一半人力。

津私營振華電線廠改善經營管理

天津振華電線廠，經過「五反」，將該廠資方的「五毒」洗清後，該廠資方便認識到舊的經營管理作風已不能適應今天的正常發展，因此，在職工的建議和幫助下，已開始改善經營管理制度。其做法是：（一）實行初步成本計算，按時做出損益計算表和資產負債表，向職工報告。

（二）為了保證產品的質量，又設計了四聯定貨單，在承製定貨前將定貨者所要求的規格、數量、質量、原材料成分、交貨日期及價格等抄寫在進貨單上，由主管人和經理蓋章，交工會審核後正式開始製造。這四聯定單，一聯交營業部準備原材料，一聯交車間，由各小組據以填寫傳票，向倉庫領取原材料，再根據規定進行製造；一聯交工會保存，隨時檢查生產情況；一聯作為存根，以便日後查對。

（三）施行出廠單。該單由送貨人填寫數量、質量和規格，由倉庫領出，並於交貨後將日期和收貨人等填寫清楚，以便日後發生問題時查對。

至于職工們以主人翁態度團結資方共同搞好生產的做法是如此的：

1. 通過新的勞資協商會議，及時對資方提出建議和督促；
2. 修訂愛國公約。主要內容是團結資方搞好生產，監督資方不做偷工減料等違法行為；
3. 訂出節約計劃，保證不浪費一寸線，半束銅絲。

本社出版書籍

材料管理（上册）

王文翔著

本書是搞好材料管理的重要參考書籍。作者在自序中説：經濟核算制是計劃經濟的骨幹，它的目的屬行節約、消滅浪費、改進技術、提高品質、降低成本、增加產量、累積資金、擴大生產、加速資金週轉、促進企業發展……凡此一系列問題，都與材料管理工作有絕大關係。由此可見本書的內容，無論在那種工作上或者在那項辦法裏，都是圍繞着經濟核算制的核心而敍述的。

定價：道林紙本10,000元
白報紙本8,500元

工程材料（上册）

王文翔著

本書計分九章：(1)有色金屬；(2)有色金屬的合金；(3)銑鐵；(4)合金銑鐵；(5)鑄鐵；(6)熟鐵；(7)碳鋼；(8)合金鋼；(9)合金工具鋼。各章對材料的原料、製法、成分、性質、用途、規範、試驗、價值等若干項都有詳細的敍述，實為一般材料使用及材料供應人員的必要參考書籍。(定價10,000元)

工廠勞動組織

本社編輯部編

改善勞動組織，是工廠增產節約的主要途徑之一。本刊為了配合增產節約運動，曾在新三卷第八期刊出了一個「工廠勞動組織重要論著選輯」，後應讀者要求並充實內容，刊印單行本。全書共計重要論著十九篇，內容包括民主管理、生產競賽、合同制、生產負責制、勞動力調配等五大類。目的在於幫助各工廠改善勞動組織，發揮潛在力量，並使企業幹部及大學企業管理系科同學們對此問題有一明確的概念。

(定價7,500元)

生產企業統計

余捷琮著

本書內容為：生產企業統計工作的組織；產品生產量統計；勞動統計；生產設備統計、物資供應、產品製造及成品推銷統計；與財務統計等六章。對企業統計工作闡述頗詳，極有參考價值。(定價7,000元)

工程材料（中册）

王文翔著

本書計分十二章：(10)銲料；(11)金屬線條；(12)金屬線網；(13)金屬線繩；(14)釘類；(15)鏈條；(16)公母螺栓；(17)螺釘；(18)鉚釘；(19)開尾銷；(20)墊圈，(21)管子及配件各章對各種材料的性質、原料、製造、規格，用途等均有詳細説明。(定價6,000元)

工廠固定資產管理

陳金森著

工廠固定資產管理，是工廠管理工作中的一個重要部份，它與基本建設及工業生產均有密切關係。全書分為六章：(1)廠房的建築，光線，通風；(2)機械、設備與工具；(3)設備的利用；(4)廠房的佈置與設備的排列；(5)廠房與設備的檢修，(6)工具管理。各章內容充實，對工廠有實際參考價值。

(六月份出版)

社址：上海(5)長治路121號